



その技術を、地球に還したい。

CONTENTS

編集方針	1
会社概要	1
ご挨拶	3
環境経営	4
2003年度ハイライト	5
Q・E・Oマネジメントシステム	7

環境報告

マテリアルフロー、環境会計	9
環境目標と推進状況	11
地球温暖化防止	13
環境負荷の低減	15
リスク管理	19
グリーン購入	20
環境配慮型商品	21
関係会社の取り組み(国内)	25
海外での事業活動状況	27

社会性報告

コンプライアンスの推進	28
従業員との関わり	29
お客様との関わり	31
社会貢献活動	32
コミュニケーション	34
サイト別環境データ	36
環境保全活動のあゆみ	38
環境報告書2003アンケート結果	38

< 編集方針 >

この報告書はアイカグループの環境保全活動、社会貢献活動等について、グラフや写真等を使い、わかり易くお伝えすることを念頭に作成しました。対象読者はアイカ製品を使用しているお客様、取引先、投資家、事業所周辺の住人、企業の環境担当者、行政の担当者、学生等の方々です。

- ・環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」および「GRIサステナビリティ・レポート・ガイドライン2002」を参考に編集しました。
- ・今回よりタイトルを社会環境報告書とし、社会性報告の内容をより充実させました。

< 対象範囲 >

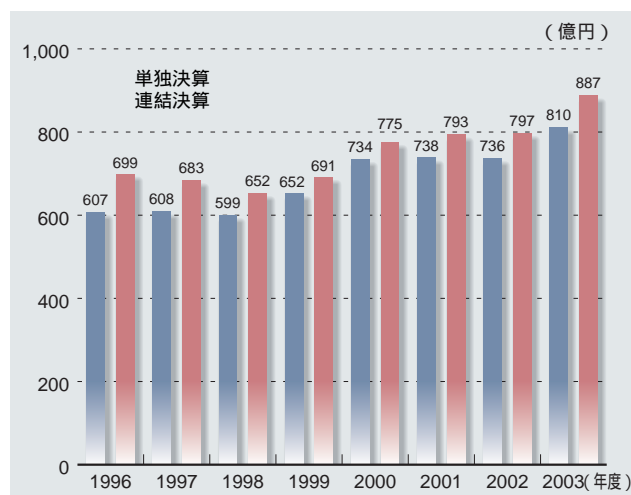
この報告書はアイカ工業株式会社の本社・新川工場、甚目寺工場、福島工場、広島工場および下記関係会社の2003年度(2003年4月1日～2004年3月31日)の活動についてまとめたものです。なお、一部2004年度の活動内容も含んでいます。

アイカインテリア工業株式会社、アイカハリマ工業株式会社、アイカ電子株式会社、ガンツ化成株式会社、大日本色材工業株式会社、アイカエレテック株式会社、株式会社アイホー、アイカインドネシア社、テクノウッドインドネシア社

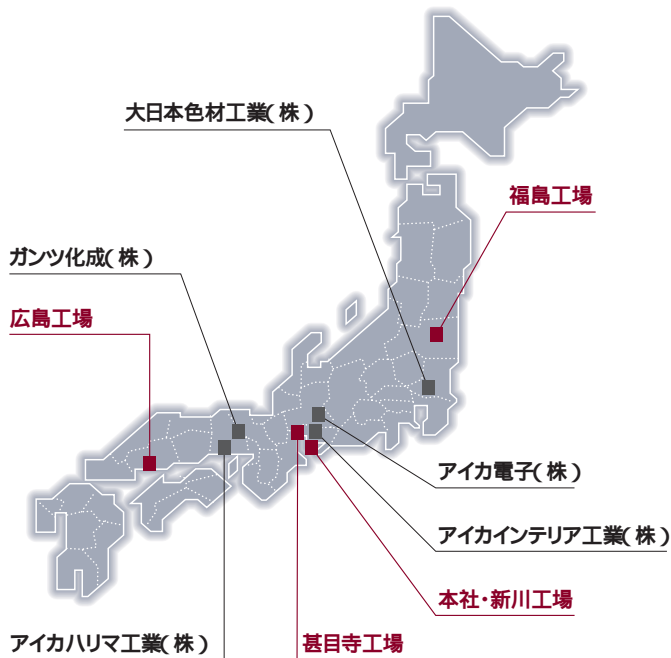
会社概要

社名	アイカ工業株式会社
本社	〒452 0917 愛知県西春日井郡新川町西堀江2288番地 TEL(052)409 8000(案内)
設立	1936年(昭和11年)10月20日
代表者	取締役社長 富田章嗣
資本金	98億9,170万円(2004年3月31日現在)
事業内容	化成品、建築材、住器建材、電子品の製造・販売
売上高	809億9,500万円
事業所	工場4ヶ所、営業拠点26ヶ所
従業員数	908名(2004年3月31日現在)
国内の関係会社	アイカインテリア工業株式会社、アイカハリマ工業株式会社、アイカ電子株式会社、ガンツ化成株式会社、大日本色材工業株式会社、アイカエレテック株式会社、株式会社アイホー
海外の関係会社	アイカインドネシア社、テクノウッドインドネシア社、マイカラミネート社

売上高推移



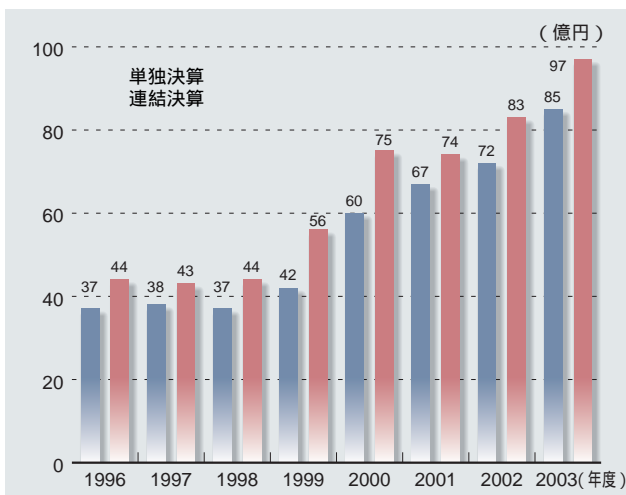
アイカグループの国内生産拠点



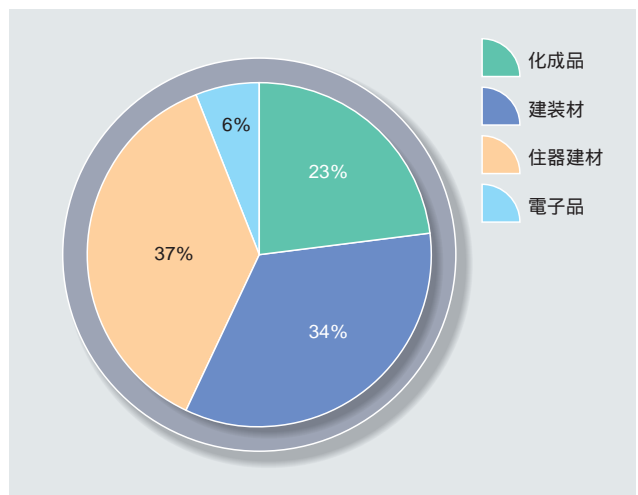
アイカグループの海外生産拠点



経常利益推移



製品別売上高占有率(単独)



事業概要

事業概要	品目	生産拠点
化粧品	外装・内装仕上げ塗材、塗床材、各種接着剤など	甚目寺工場、福島工場、広島工場、ガンツ化成(株)、大日本色材工業(株)、アイカインドネシア社
建装材	メラミン化粧板、化粧合板など	新川工場、アイカハリマ工業(株)、アイカインドネシア社、テクノウッドインドネシア社、マイカラミネート社
住器建材	玄関・室内用ドア、インテリア建材、カウンター、不燃化粧材、収納扉など	新川工場、アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカインドネシア社
電子品	プリント配線板、電子システム商品など	アイカ電子(株)

「健康と環境」。 持続可能な社会を目指して。



取締役社長 富田章嗣

21世紀の重要な課題は、深刻化する地球環境問題を解決し、持続可能な社会を実現することです。このため、個々の企業は「持続可能な発展」に向け、自主的な取り組みを積極的に推進することが求められています。

アイカ工業は1936年の設立当初から、接着剤製造を通じて、化学と環境に関わってきました。そして、現在ではこれらの技術の蓄積を活かし、生産活動に伴う環境負荷の低減を図る環境保全活動と環境配慮型商品を開発・販売する企業活動を行っています。このような「環境経営」の推進が、「持続可能な発展」に向けた取り組みであると考えています。

2003年度は 品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステムの全国の営業拠点への拡大、エネルギー使用等に伴う温室効果ガス(CO₂)排出量の削減、廃棄物発生量の削減、原材料のグリーン購入推進、「健康と環境への配慮」をキーワードにした環境配慮型商品の拡販を主に活動しました。

その結果、3つのマネジメントシステム規格を国内の全営業拠点で取得するとともに、CO₂排出量は28,540t-CO₂(前年度比1.5%削減)、廃棄物発生量は5,846t(前年度比20%削減)、原材料のグリーン購入率は84%(前年度比16%増)、改正建築基準法に対応した商品の充実により環境配慮型商品売上占有率は55%(前年度比17%増)とそれぞれ大きな成果を得ました。

2004年度は、販売部門も含めた品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステムの三位一体活動の充実、エネルギー使用等に伴うCO₂排出量、廃棄物発生量の更なる削減、原材料のグリーン購入の推進、環境配慮型商品の開発・販売等に「シンプル、スリム、スピード」の3Sをキーワードに取り組み、環境経営の基盤をさらに強固なものにしていきます。

今回は、従来の「環境報告書」から、企業倫理の遵守、人事・雇用、労働安全衛生、社会貢献等の社会性に関する情報開示も含めた「社会環境報告書」に改称し、内容を充実させました。本報告書を通じて、アイカ工業の「持続可能な発展」に向けた取り組みをご理解いただき、ご意見、ご指摘をお寄せいただければ幸いです。

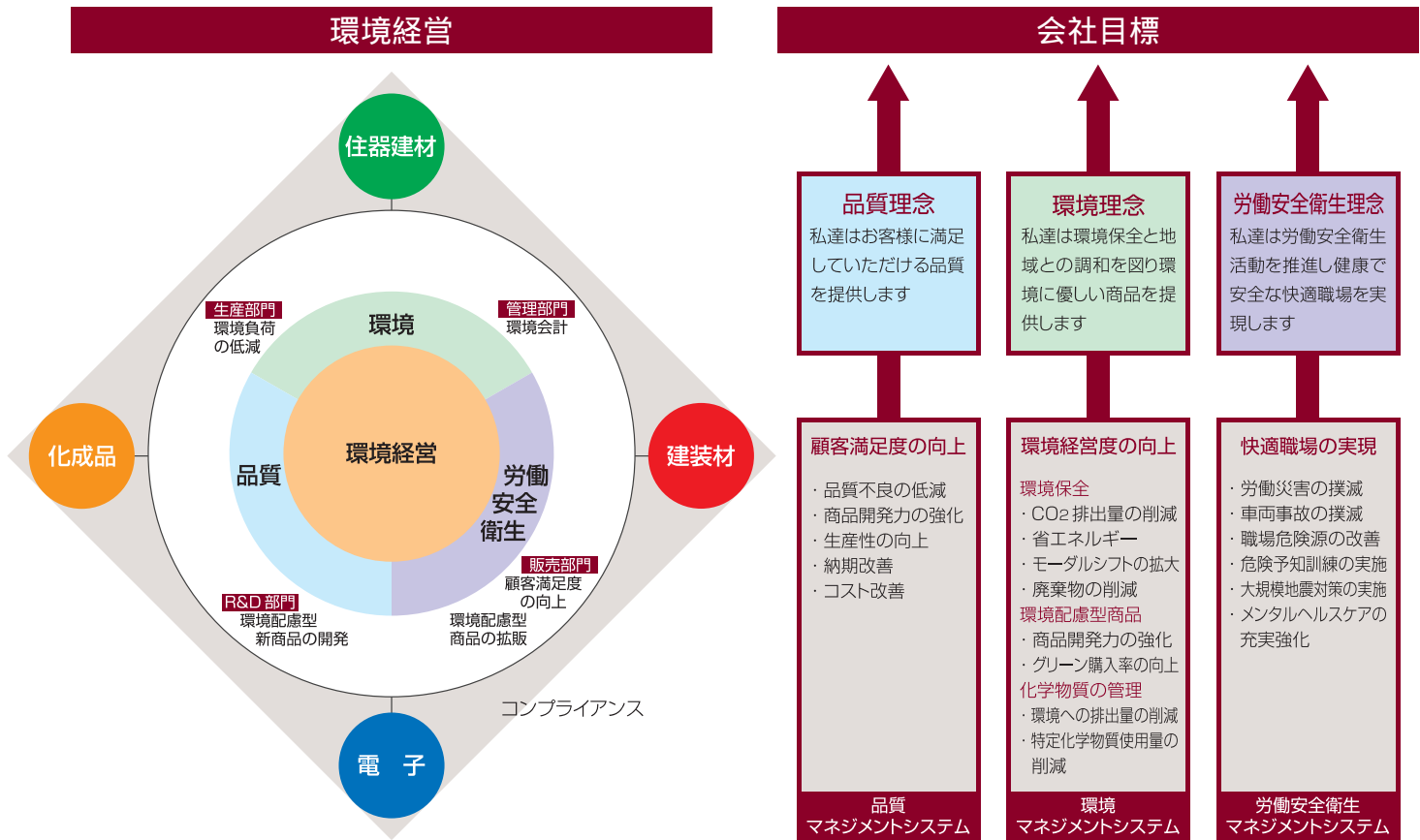
2004年7月

アイカ工業の環境経営

アイカ工業にとって今や環境経営は経営の根幹をなすものとなっています。1998年に環境理念を制定し、この理念のもと、環境負荷の低減と企業発展の両立を目指す環境経営に積極的に取り組んでいます。

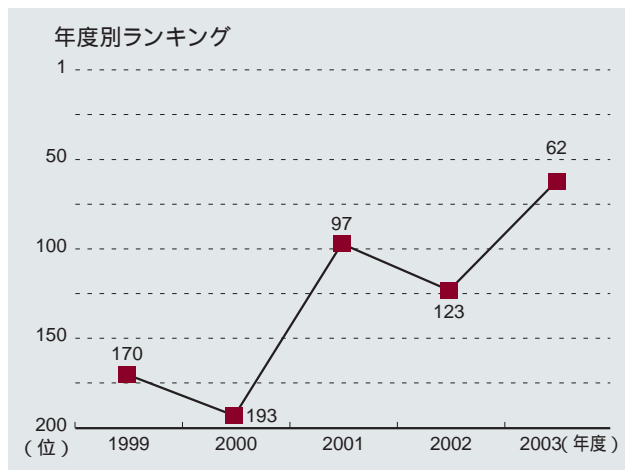
アイカ工業は環境経営の推進のために、生産、管理、研究開発、販売の各部門において品質(ISO9001)、環境(ISO14001)、労働安全衛生(OHSAS18001)のマネジメントシステム規格の認証をそれぞれ取得し、三位一体で活動を展開し、取り組み体制のスパイラルアップをめざしています。

2003年度、アイカ工業は生産工場のみならず、国内の全営業店所も品質(ISO9001)、環境(ISO14001)、労働安全衛生(OHSAS18001)の認証取得を完了しました。その結果、販売部門も含めての三位一体の活動が可能になり、環境経営の基盤強化が図られることになりました。また、関係会社も同様な活動を展開しています。



第7回「企業の環境経営度調査」で62位にランク

日本経済新聞社の第7回「企業の環境経営度調査」で、製造業599社(標本数は1772社)中62位にランクされました。当社の所属業種である化学部門では93社中4位のランクとなっています。この評価は我々の環境保全活動がどのレベルにあるのかを知る大切な指標です。評価の低かった活動を改善し、より高い評価が得られるよう努力していきます。



品質・環境・労働安全衛生マネジメントシステムの拡大・統合完了

2004年3月にISO9001、ISO14001、OHSAS18001の全国営業拠点への拡大・統合が完了しました。これでアイカ工業は営業を含む全拠点で品質、環境、労働安全衛生のマネジメントシステムを認証取得したことになりました。この結果、販売部門も含めての三位一体の活動が可能となり、環境経営の強化が図られることになります。

掲載ページ
7-8



ISO9001登録証



ISO14001登録証



OHSAS18001適合証明書

富田社長、名城大学で「環境経営」について講義

名城大学・日経経営講座第11回の講師を富田章嗣社長が務めました。「企業に求められる環境経営」と題して講義、新しい価値の創造と社会貢献を目指す企業理念を示し、学生達に環境経営の取り組みの大切さを強く訴えました。



社長講義

エコプロダクツ2003へ出展

2003年12月11日～13日に東京ビッグサイトで開催されたエコプロダクツ2003に出展しました。当社の環境配慮型商品を展示、特に新商品の電磁波シールド水系樹脂コート剤、生分解性エマルジョンが来場者の注目を集めました。

掲載
ページ
35



アイカのブース

生分解性エマルジョンを開発・発表

2004年1月にアイカエコエコボンドAQ-1を新商品として発表しました。これは微生物によって土中で分解される性質をもった酢ビエマルジョン系接着剤です。今後、環境に優しい接着剤としておおいに期待されます。

掲載
ページ
23



AQ-1

シックハウス症候群対策

2003年7月に施行された改正建築基準法に対応するため、ホルムアルデヒド発散材料として対象となる全商品をFで対応しました。

改正建築基準法におけるホルムアルデヒド発散建築材料として規制対象外となる最高級グレード

掲載
ページ
23

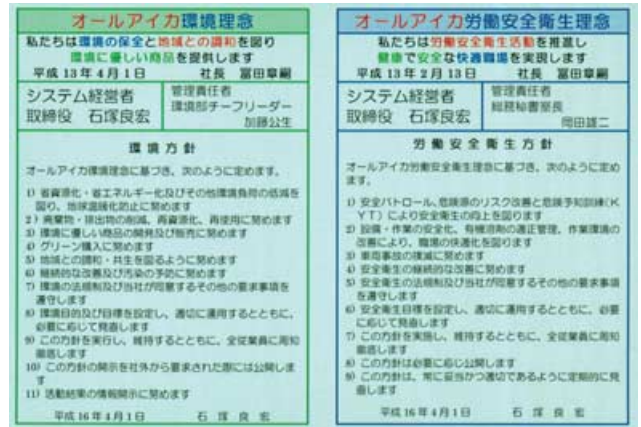


エコエコボンド



QEО方針カード 表

これまでは生産、開発、管理部門および国内関係会社を中心に品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステムの認証取得の活動を行ってきましたが、環境経営の一層の充実を



裏

図るため、2003年度は全国の営業拠点へも拡大を図りました。その際、取り組み意識の向上のために「QEО方針カード」を、関係会社も含めた社員全員に配布しました。

オールアイカ環境会議

アイカグループでは、環境経営に関して審議・決定する重要な会議として取締役環境部長を議長とするオールアイカ環境会議を設置しています。2003年度は10月、および2004年2月に開催しました。

この会議ではアイカ工業の各カンパニー責任者および関係会社7社の社長が集まり、アイカグループの環境目標、労働安全衛生目標の決定、その進捗状況の確認等を行っています。

第3回の会議では、従来の環境、労働安全衛生に加え、2004年度は品質も含めた三位一体の活動にすべく品質目標(品質ロス金額の削減、納期改善等)の設定も行いました。



オールアイカ環境会議

環境プロジェクト

オールアイカ環境会議で決定した品質、環境、労働安全衛生目標のうち、アイカ工業に係わる目標のスケジュール化、

実施の推進、進捗状況の確認を行い、毎月1回開催しました。



品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステム

: 取得済み

1997年12月に基目寺工場が品質マネジメントシステムISO9001を、1999年9月に新川工場が環境マネジメントシステムISO14001を、2001年8月に本社・新川工場、基目寺工場、福島工場が同時に労働安全衛生マネジメントシステムOHSAS18001を取得しました。

その後、この3つのマネジメントシステムを各工場、関係会社へ拡大を図りました。また、2003年度は主に全国の営業拠点へも拡大を図る活動を行い、2003年度中に全営業拠点で3つのマネジメントシステムの認証取得が完了しました。

これにより、アイカ工業の営業も含めた全ての事業所で3つのマネジメントシステムを認証取得したことになり、本格的に三位一体の活動に取り組むことが可能になりました。



大阪支店での審査員によるインタビュー



大阪支店での審査

事業所、会社名		ISO9001	ISO14001	OHSAS18001
管理部門	本社			
	東京本社			
生産部門	新川工場			
	基目寺工場			
	福島工場			
	広島工場			
開発部門	R&Dセンター（基目寺）			
	R&Dセンター（福島）			
営業部門	札幌支店			
	仙台支店			
	盛岡営業所			
	福島営業所			
	東京支店			
	埼玉営業所			
	横浜営業所			
	柏営業所			
	千葉営業所			
	宇都宮営業所			
	北関東支店			
	新潟営業所			
	松本営業所			
	名古屋支店			
	静岡営業所			
	金沢営業所			
	大阪支店			
	神戸営業所			
	京滋営業所			
	広島支店			
	岡山営業所			
高松営業所				
福岡支店				
鹿児島営業所				
長崎営業所				
関係会社	アイカインテリア工業(株)			
	アイカハリマ工業(株)			
	アイカ電子(株)			
	ガンツ化成(株)			2004年10月予定
	大日本色材工業(株)			
	アイカエレクトック(株) (株)アイホー			

品質・環境・労働安全衛生教育

Q・E・Oマネジメントを推進する上で従業員に対する教育は非常に重要です。2003年度は地域、階層等に応じた教育を実施しました。

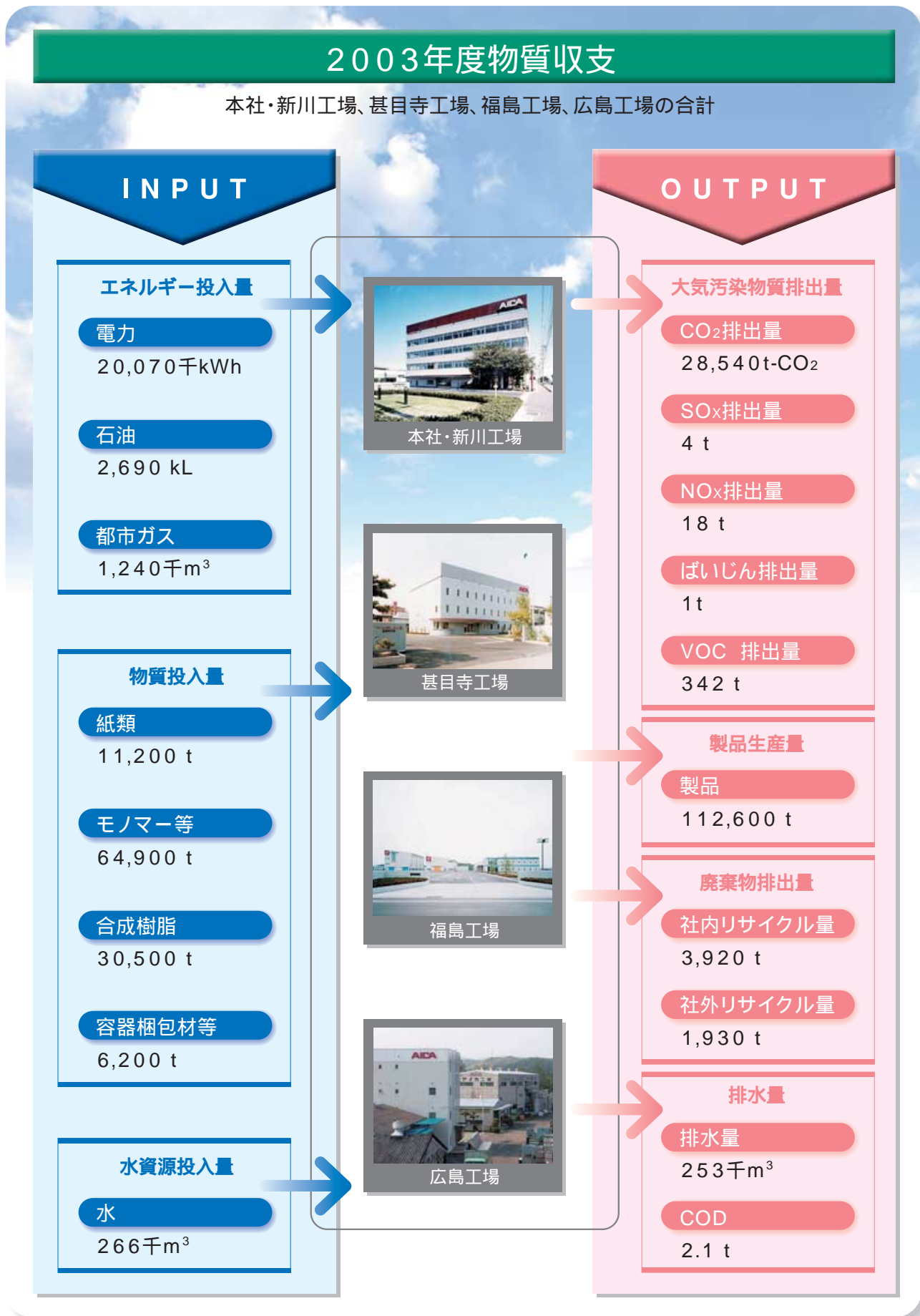
開催年月	内容	対象	受講者数
2003年6月	品質・環境・労働安全衛生マネジメントシステム説明会	全国営業9拠点	45名
2003年9月、10月	品質・環境・労働安全衛生内部監査員研修会	全国営業8拠点	38名
2003年9月	品質・環境・労働安全衛生内部監査員研修会	アイカハリマ工業(株)	6名
2004年1月	環境・労働安全衛生内部監査員研修会	大日本色材工業(株)	7名
2004年1月	労働安全衛生内部監査員研修会	アイカ電子(株)	12名

また、アイカグループの品質、環境保全、労働安全衛生に関する取り組みや活動状況の周知を図るため「品質・環境・OHSニュース」を発行しています。2003年度は年間32回発行しました。

OHS: Occupational Health and Safetyの略。労働安全衛生のこと



品質・環境・OHSニュース(第5号)



VOC : Volatile Organic Compounds の略。揮発性有機化合物のこと。
 COD : Chemical Oxygen Demand の略。湖沼、海域の有機汚濁を測る指標。

環境会計

環境会計の目的

環境会計には2つの目的があると考えています。一つの目的は、社内に対して環境保全活動に費やしたコストや環境対策の効果を定量的に把握し、最小のコストで最大の効果を上げるための管理ツールとして活用することです。

もう一つの目的としては、社外に対してイカ工業の環境への取り組みを積極的に公表・開示することで、「環境に優

い企業」として社会から信頼される企業になるためのコミュニケーションツールとして活用していくことです。

イカ工業では上記考え方にに基づき環境省から1999年3月において「環境保全コストの把握及び公表に関するガイドライン」が公表されたのを契機に、環境会計を1999年度下半期分より公表しています。

環境保全コスト

金額単位：百万円

分類	投資額			費用額		
	2002年度	2003年度	対前年度	2002年度	2003年度	対前年度
(1) 生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト（事業エリア内コスト）						
内 公害防止コスト	46	19	41%	124	133	107%
地球環境保全コスト	92	7	8%	18	47	261%
資源循環コスト	26	28	108%	162	183	113%
(2) 生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト（上・下流コスト）	4	1	25%	57	83	146%
(3) 管理活動における環境保全コスト（管理活動コスト）	0	4	-	61	122	200%
(4) 研究開発活動における環境保全コスト（研究開発コスト）	33	21	64%	329	428	130%
(5) 社会活動における環境保全コスト（社会活動コスト）	1	7	700%	24	49	204%
(6) 環境損傷に対応するコスト（環境損傷コスト）	0	0	-	19	4	21%
環境保全コスト合計	202	87	43%	794	1,049	132%

環境保全効果

効果の内容	環境負荷	2002年度	2003年度	対前年度
(1) 事業エリア内で生じる環境保全効果（事業エリア内効果）	廃棄物発生量	12,211 t	11,048 t	1,163 t 削減
	廃棄物埋立処分量	1,060 t	443 t	617 t 削減
	CO ₂ 排出量	44,480 t・CO ₂	43,600 t・CO ₂	880 t・CO ₂ 削減
	環境汚染物質の排出・移動量	356 t	325 t	31 t 削減
(2) 上・下流で生じる環境保全効果（上・下流効果）	グリーン購入率（原材料/期末）	68 %	84 %	16%増加
	（照明器具）	85 %	100 %	15%増加
	（制服）	98 %	100 %	2%増加
	（OA機器）	95 %	100 %	5%増加
	（車両）	100 %	99 %	1%減少
	モーダルシフトによるCO ₂ 排出削減量	1,558 t・CO ₂	2,180 t・CO ₂	622 t・CO ₂ 増加
(3) その他の環境保全効果				

注) 事業エリア内効果は生産系関係会社5社を含めて算出しております。このため前期の数値が2003年版と異なります。

環境保全対策に伴う経済効果

金額単位：百万円

効果の内容	金額		
	2002年度	2003年度	対前年度
熱回収によるエネルギー削減効果	58	50	86%
リサイクルによる効果	11	14	127%
物流効率化による効果	26	48	185%
環境配慮型商品による効果額	2,155	6,406	297%
経済効果合計	2,250	6,518	290%

集計上の基本的な考え方

対象期間 2003年4月1日～2004年3月31日

集計対象範囲 ... アイカ工業に以下の関係会社を含め集計しました。
ガンツ化成株式会社、大日本色材工業株式会社、
アイカハリマ工業株式会社、アイカインテリア工業株式
会社、アイカ電子株式会社、株式会社アイホー

環境保全コストの算定基準

設備投資 年度内の環境保全に関わる設備投資額を集計。翌年度にまたがる場合は当期分のみを集計しております。

費用

・人件費 部門毎に環境保全活動の時間に時間あたりの年間平均金額を乗じて計算しています。

・減価償却費 ... 1997年4月1日以降に取得した環境保全活動に関わる設備を対象としています。償却費の計算は財務会計の減価償却の方法と同一です。

・その他費用 ... 環境省のガイドラインに準拠した分類により集計しています。

環境目標と推進状況

アイカ工業にとって環境経営は経営の基本であり、環境目標はその実現を図るための目安となるものです。1999年9月に環境マネジメントプログラムにおいて5年間の具体的な目的、目標を設定し、環境保全活動のレベルアップに努めてきました。2003年度は、2002年度の実績を踏まえてCO₂排出量の削減、廃棄物発生量の削減、原材料のグリーン購入等のレベルの高い目標に挑戦しました。所期の目標を達成することができなかったものの、廃棄物発生量では2002年度比で20%減らし、CO₂排出量では2002年度比で1.5%減らすことができました。

	目標項目	2002年度実績
廃棄物の削減	廃棄物発生量の削減	発生量：7,299t
地球温暖化防止	CO ₂ 排出量の削減	CO ₂ 排出量： 28,982t CO ₂
	モーダルシフトの拡大	CO ₂ 排出削減量： 1,558t CO ₂
	物流効率の向上	定期便トラック積載率： 86.8%
マネジメントシステムの構築	ISO14001の認証取得	東京本社・支店、 アイカハリマ工業(株)で取得
	OHSAS18001の適合証明取得	広島工場、東京本社・支店、 アイカハリマ工業(株)で取得
環境配慮型商品	環境配慮型新商品の開発・販売	売上比率：14.4%
	環境配慮型商品の拡販	売上比率：37.7%
グリーン購入	原材料のグリーン購入	グリーン購入率：68% (期末)
	一般品のグリーン購入 文具・紙類 OA機 車輛 蛍光管 照明器具 印刷物(カタログ) 制服	グリーン購入率：90% グリーン購入率：95% グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：85% グリーン購入率：- グリーン購入率：98%
情報開示	環境報告書の発行	年1回発行
	環境会計の実施	年1回公表

2003年度目標	2003年度実績	評価	主な活動状況	掲載頁	2004年度目標
発生量：5,600t以下	発生量：5,846t	×	工程内不良の削減 マテリアルリサイクルへの 転換	16	発生量：5,000t以下
CO ₂ 排出量： 27,000t CO ₂ 以下	CO ₂ 排出量： 28,544t CO ₂	×	サーマルリサイクル量の 削減	13	CO ₂ 排出量： 27,000t CO ₂ 以下
CO ₂ 排出削減量： 1,800t CO ₂	CO ₂ 排出削減量： 2,180t CO ₂		JRコンテナ輸送の拡大、 海外からの荷揚方法の変更	14	CO ₂ 排出削減量： 2,600t CO ₂
定期便トラック積載率： 86%以上	定期便トラック積載率： 86.6%		事前情報に基づく便ごと の重量調整	14	-
全営業店所、 関係会社3社で取得	全営業店所、 関係会社3社で取得		内部監査員の養成	8	大日本色材工業㈱の取得
全営業店所、 関係会社3社で取得	全営業店所、 関係会社3社で取得		内部監査員の養成	8	ガンツ化成㈱、 大日本色材工業㈱の取得
売上比率：15%以上	売上比率：19.1%		VOCを含まない商品の 開発	21	売上比率：20%以上
売上比率：45%以上	売上比率：54.7%		改正建築基準法への対応	21	売上比率：65%以上
グリーン購入率：80%以上 (期末)	グリーン購入率：84% (期末)		グリーン購入(原材料) 規定の改訂	20	グリーン購入率： 83%以上(通年)
グリーン購入率：80%以上 グリーン購入率：98%以上 グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：90%以上 グリーン購入率：70%以上 グリーン購入率：100%	グリーン購入率：89% グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：75% グリーン購入率：100%		部門主体の活動	20	- グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：80% グリーン購入率：100%
年1回発行	年1回発行		労働安全衛生、 関係会社の状況も記述	35	年1回発行
年1回公表	年1回公表			10	年1回公表

生産部門での取り組み

	2003年度目標	2003年度実績
CO ₂ 排出量(単独)	27,000t-CO ₂ 以下	28,540t-CO ₂

地球環境を保全する上で緊急性の高い重要課題のひとつは地球温暖化防止です。アイカ工業では1990年からCO₂排出量を把握し、その削減に努力しています。

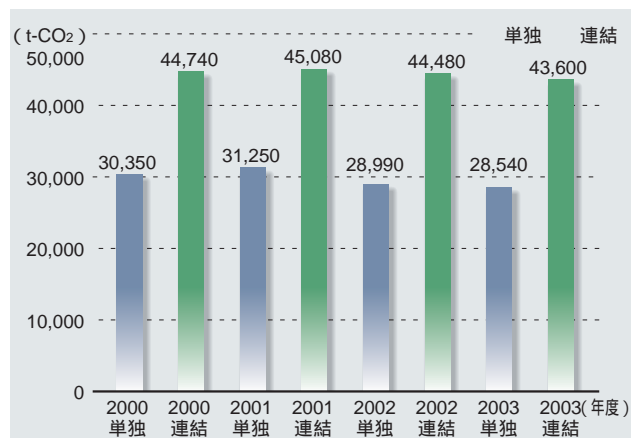
2003年度はCO₂排出量削減を環境プロジェクトの目標に取り上げ活動を行いました。特に排出量削減が困難と考えられる甚目寺工場ではミニプロジェクトを結成し積極的に削減活動を行いました。

その結果、2003年度の本社・新川工場、甚目寺工場、福島工場、広島工場におけるエネルギー使用、廃棄物のサーマルリサイクル、排出ガスの燃焼処理等に伴うCO₂排出量は28,540t-CO₂となりました。2002年度と比較すると1.5%に

当たる450t-CO₂を削減することができました。また、国内生産関係会社5社を含めた連結での排出量も、2002年度と比較し、2%に当たる900t-CO₂を削減することができました。

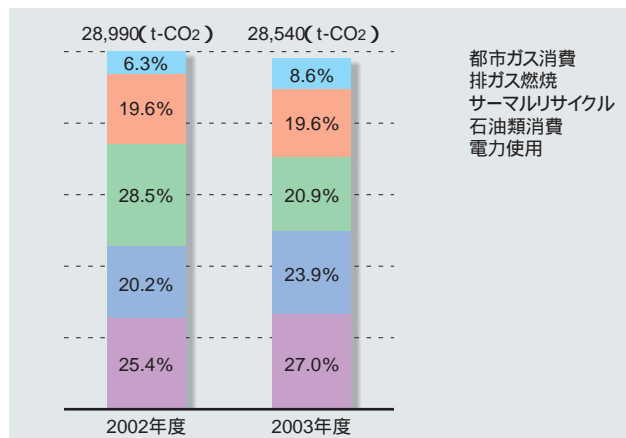
2002、2003年度のCO₂排出量の発生源別の内訳はグラフの通りです。廃棄物のサーマルリサイクルによる排出比率が減少(28.5% → 20.9%) その代わりに熱効率の高いA重油や都市ガスの比率が増えています。また、約20%が新川工場の乾燥機から排出される化学物質の排出ガス燃焼処理による無害化に由来するものです。これらの排出ガス燃焼装置の廃熱は熱回収し生産工程で有効に活用しています。

CO₂排出量推移



単独：アイカ工業 本社・新川工場、甚目寺工場、福島工場、広島工場の合計
 連結：上記4工場にアイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)、大日本色材工業(株)を含めた合計

CO₂排出量発生源別内訳の推移(単独)



2003年度の主な取り組み

廃棄物の発生抑制(工程内不良率の削減等の実施)によるサーマルリサイクル焼却量の削減。2003年度は、本社・新川工場、甚目寺工場で合計1,360tの焼却量を削減しました。これはCO₂排出量2,305t-CO₂の削減に該当します。
 本社・新川工場の都市ガスボイラーの更新
 照明に省エネルギー型機器を導入(2003年度グリーン購入率は照明器具で100%、蛍光管で100%の実績)
 設備の運転方法の改善(ボイラー誘引ファンの回転数の適正化)
 昼休み時の消灯の徹底、間引き照明の実施

2004年度の取り組み

2004年度はオールアイカ環境会議、環境プロジェクトを中心に次の活動を推進し、CO₂排出量の削減に努めます。CO₂排出量の目標は27,000t-CO₂以下(単独)です。
 廃棄物発生量抑制によるサーマルリサイクル量の削減
 本社・新川工場へESCO事業 を導入予定
 重油ボイラーからCO₂発生量の少ない都市ガスボイラーへの転換
 アイカハリマ工業(株)における廃材ボイラー休止
 アイカ電子(株)における、屋根の遮熱塗料塗布等の実施
 ESCO : Energy Service Companyの略。
 省エネルギーに関する技術設備・人材・資金等の包括的なサービスを顧客に提供する事業者

物流における取り組み

	2003年度目標	2003年度実績
モーダルシフトによるCO ₂ 排出削減量	1,800t-CO ₂	2,180t-CO ₂
定期便トラック積載率	86%以上	86.6%

商品の配送に関しては、依然としてトラック輸送が国内物流の基幹手段として欠かせない存在です。

しかし、ディーゼルトラックから排出されるCO₂(二酸化炭素)やNO_x(窒素酸化物)、PM(粒子状物質)などが、地球温暖化や大気汚染の原因物質として大きな社会問題となっており、その対策が急がれています。また、2003年度は高速道路での速度規制、八都県市での「ディーゼル車規制強化」が開始される

モーダルシフトの拡大

当社の場合、商品配送の大部分はトラックに依存しています。しかし、環境保全を考慮し2000年度からJRコンテナを、2002年度からは北海道向けに船舶の利用を行っています。

2003年度、JRコンテナについては出荷先、出荷重量とも2002年度に比較し大幅に増加させました。また、海外の生産拠点であるアイカインドネシア社からの日本向け不燃化粧板等について日本各

モーダルシフトの内訳(2003年度)

	輸送重量	CO ₂ 削減量
JRコンテナの活用	2,590t	806t-CO ₂
船舶の活用	2,973t	1,188t-CO ₂
輸入コンテナ陸上港の分散	978t	186t-CO ₂
合計	6,541t	2,180t-CO ₂

ディーゼル車規制対応等の排ガスのクリーン化

委託車両の2003年ディーゼル規制対象車への対応は6月末までに完了しています。更に、買い換え促進や環境輸送に積極的な運送業者への委託へと、取り組み強化する予定です。また、北海道向け定期輸送については、船舶輸送化に加え、集荷用トラックに天然ガス車を委託しています。



天然ガス自動車

定期便トラックの燃料使用量の削減

一次配送拠点までの定期便トラックの燃料使用量を月次で把握、管理しています。モーダルシフトの進展により2003年度実績は759kl(2002年度は804kl)であり、CO₂排出量に換算すると119t-CO₂の削減となりました。2004年度は更に削減する計画を実行していきます。

など、環境対策の要請がますます強まっています。当社では既に外部委託している商品配送についても、2000年度からモーダルシフトを中心としたCO₂排出量削減への取り組みを継続して行ってきました。

2003年度の取り組み状況および結果は次の通りです。

モーダルシフト：物流における環境負荷の低減のために、製品や原料の輸送手段をトラックから鉄道や船舶に代えること

地の港に(従来は名古屋港のみ)直接荷揚げすることで国内の横持ち輸送をカットするグローバル環境配慮輸送にも取り組みました。

これらの活動の結果、2003年度モーダルシフトによるCO₂排出削減量は2,180t-CO₂となりました。

2004年度はCO₂排出削減量で2,600t-CO₂、輸送重量で7,800tを20%アップの目標で活動していきます。

定期便トラックの積載効率の向上

環境に配慮した輸送に重点を置きつつ定期便の積載率も保持し、効率的な輸送を行うべく、積載率86%以上を継続目標として活動してきました。同時に過積載による事故発生防止のために、出発便毎のチェックを強化するなど、安全運行の向上にも努めました。

その結果、輸送重量では45,541tと前年比2,282tの増加、積載率は86.6%とほぼ前年度並みを維持することができました。

2004年度は往復積載効率やリバース物流(使用済みパレット、使用済み容器等)に着目して活動していきます。

アイドリングストップ運動

トラック運転手への休憩室整備、意識を高める為の啓発活動、積込時間の短縮、早期出発に心掛け、構内滞留時間の削減を目標とした改善活動を、2004年度も継続して行っています。



アイドリングストップの看板

環境負荷の低減

化学物質の管理

2001年4月に施行されたPRTR法(特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律)により、化学物質の使用量、排出量の把握義務が生じました。

2003年度は環境マネジメントプログラムにおいてPRTR対象物質の代替、削減目標を掲げて活動しました。その結果、2002年度と比較して排出・移動量を8.6%削減することができました。特に新川工場におけるフェノール排出量の削減が大きく寄与しました。(30t 7.2t)

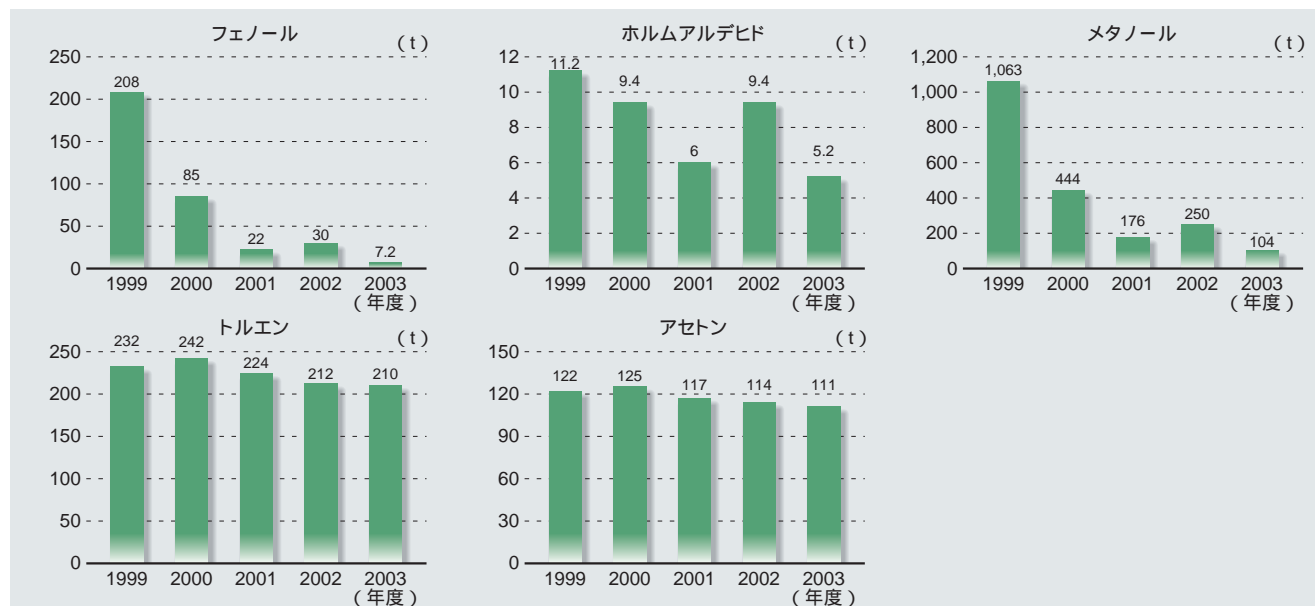
VOC排出量の削減

2004年3月に大気汚染防止法の改正が閣議決定され、浮遊粒子状物質(SPM)および光化学オキシダントによる大気汚染の防止を図るため、これらの原因物質の一つである揮発性有機化合物(VOC)の排出を抑制する法律案が提出されました。当社では以前から、生産工程におけるVOCの大気への排出量の削減を最優先課題としてとらえ活動をしてきました。

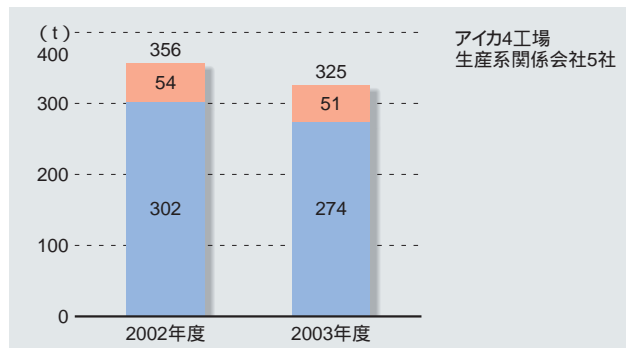
特に排出量の多い新川工場では排ガス燃焼処理装置を4基設置し、VOCの排出量削減に努めています。これらの設備はVOCの無害化だけでなく、燃焼によって発生した熱をエネルギーとして回収し再利用しています(14ページ参照)。2003年2月に設置した1号乾燥機用排ガス燃焼装置が順調に稼働したため、フェノール、ホルムアルデヒド、メタノールについては、2003年度は大幅に削減できました。2004年度は、これまで削減が困難であったトルエン、アセトンについても削減に取り組みます。

2003年度、他の3工場についてもトルエンを中心に削減しました。

新川工場VOC排出量の推移



アイカグループPRTR排出量・移動量の合計



排ガス燃焼処理装置

ゼロエミッションの達成

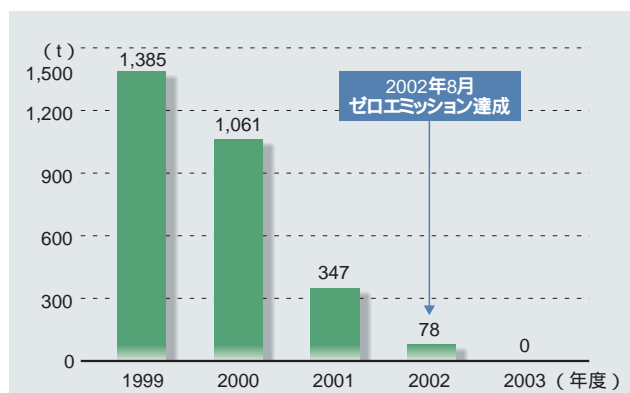
2003年度はオールイカ環境会議を通じて、未だゼロエミッションを達成していない関係会社に働きかけを行いました。その結果、大日本色材工業(株)が新たにゼロエミッションを達成しました。具体的な活動状況は27ページに掲載しました。

ゼロエミッションとは
イカグループでは「工程(生産工程、開発部門、事務所)から定常的に発生する廃棄物の埋立をゼロにすること」をゼロエミッションと定義しています。

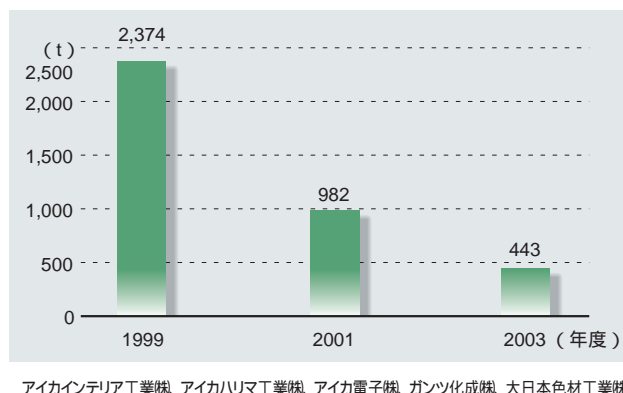
イカグループゼロエミッションへのスケジュール

	2001年度達成	2002年度達成	2003年度達成	2004年度達成予定
イカ工業(株)	本社・新川工場 甚目寺工場・福島工場	広島工場	-	-
関係会社	アイカハリマ工業(株)	アイカ電子(株) アイカインテリア工業(株)	大日本色材工業(株)	ガンツ化成(株)

廃棄物の埋立処分量の推移 (新川、甚目寺、福島、広島工場の合計)



廃棄物の埋立処分量の推移 (関係会社5社 の合計)



廃棄物発生量の削減

	2003年度目標	2003年度実績
廃棄物発生量	5,600t以下	5,846t

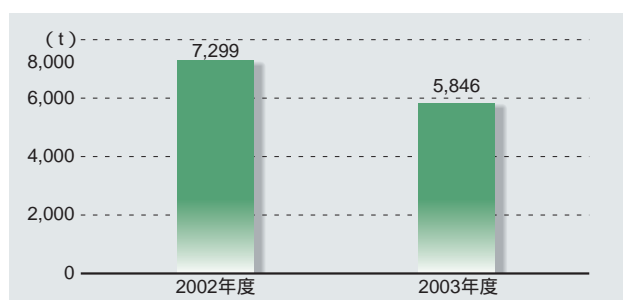
2003年度は、ゼロエミッション達成後の次なるステップとして、工程内不良率の削減やサーマルリサイクル(燃料としての利用)からマテリアルリサイクル(再資源化による利用)への転換拡大等の活動を行いました。

その結果、廃棄物発生量の削減については、2002年度実績で発生量が7,299tであったものが、2003年度は5,846tとなり1,453t削減しました。

また、廃棄物の発生を削減するには、有価物化を目指したマテリアルリサイクルが不可欠です。その方策として2003年度は次の項目を実施しました。

- 新川工場から排出されるメラミン化粧板端材の瓦、植木鉢への再利用
- 新川工場から排出されるメラミン化粧板端材のプラスチック用充填材としての再利用
- 新川工場から排出されるポリプロピレンフィルムの樹脂ペレットへの再利用
- 新川工場、アイカインテリア工業(株)から排出される木質端

廃棄物発生量の推移 (新川、甚目寺、福島、広島工場の合計)



- 材のパーティクルボードへの再利用
- 新川工場から排出されるアルミ箔のアルミ地金への再利用
- 甚目寺工場から排出される接着剤凝集沈殿汚泥の建築材料(屋根土)への再利用
- 新川工場、甚目寺工場から排出されるダンボール等の紙類の再利用
- 2004年度は広島工場の接着剤凝集沈殿汚泥の再利用をすすめ、5,000t以下を目標に活動します。

環境負荷の低減

メラミン化粧板廃棄物のプラスチック充填材への再利用

これまで生産工程から排出されたメラミン化粧板端材は、主に社内でサマールリサイクルされていましたが、昨年、瓦や植木鉢の原料として再利用する技術を開発したことに続き、粉碎後、プラスチックの充填材として再利用する技術を確立しました(特許出願中)。2003年度は52tを再利用しました。

接着剤凝集沈殿汚泥の屋根土への再利用

接着剤の排水処理施設から排出される凝集沈殿汚泥は、これまで主に埋め立て処理を行ってききましたが、このたび三州フリット(株)と共同で建築用の屋根土として再利用する技術を確立しました(特許出願中)。この汚泥は粘着性を有するため、コストを削減しつつ屋根土の強度も向上させることができました。2003年度は40tを再利用しました。



屋根土への再利用の状況

紙類の再資源化

1998年のEMSプロジェクトの発足と同時に紙類の回収を行い、再資源化に努めてきました。以後継続し、2003年度は本社・新川工場、甚目寺工場で122tの紙類を回収しリサイクル

をしました。これは、森林伐採抑制量としては2,442本に該当し、CO₂排出量に換算して18.4tを削減したことになります。

紙類50kgは直径14cm、高さ8mの木に相当するものとして算出しております。

水利用の削減

新川工場では、1979年に300t水槽を設置し、化粧板製造工程から大量に発生する冷却水(約10,000m³/日)を回収し、循環使用しています。また甚目寺工場でも接着剤反応釜の冷却に使用した冷却水を回収し循環使用をし、尾張地区の地盤沈下、地下水位低下の防止に努めています。

2003年度は生産量の増加および新川、広島工場における設備異常の確認遅れ等の理由で、前年度比で約4%水使用量が増加しました。このため、2004年度は設備異常の早期発見に努め水使用量の削減を図っていきます。

	使用量 (m ³ /年)	日平均使用量 (m ³ /日)	規制値 (m ³ /日)
本社・新川工場	147,600	404	1,700
甚目寺工場	86,300	237	696
福島工場	1,800	5	500
広島工場	30,400	83	-
国内関係会社5社合計	182,200	499	-
総合計	448,300	1,230	-

アイカ大阪ビル

2004年3月にアイカ大阪ビルが完成しました。大阪地区のアイカグループを集約して営業力の強化を図っていくとともに、維持管理コストや資源・エネルギーの削減を図っていきます。

このビルは人の健康と環境に配慮した設計と施工を行いました。その特徴は次の通りです。

ゼロエミッション手法を活用し、建設廃棄物のリサイクル率95%を達成しました(従来の建設廃棄物のリサイクル率は85%)。

建築廃棄物の徹底した分別により、単位床面積当たりの廃棄物発生量を10kg/m²としました(従来の建設では15kg/m²廃棄物を排出)。当社の環境配慮型商品を使用し、すべての空間でビル衛生管理法のホルムアルデヒド管理基準値0.08ppmを大きく下回る0.01ppm以下を実現しました。



アイカ大阪ビル

リスク管理

土壌、地下水調査

過去に有機塩素系溶剤、有害重金属等を使用した実績のあるアイカ工業および関係会社の工場について、2001年度から土壌、地下水の汚染状況の調査を開始し、2003年度までに完了しました。その結果は表の通りです。

なお、アイカグループにおいて唯一、土壌汚染対策法の対象となる特定施設を有するアイカ電子(株)においては、敷地境界における地下水調査を行った結果、環境基準に適合した結果となっています。今後も地下水の継続的な監視を行っていきます。また将来、特定施設が廃止される際には土壌汚染対策法に則り適切な調査を実施していきます。

事業所、会社名	自主調査結果
本社・新川工場	環境基準適合
甚目寺工場	環境基準適合
広島工場	環境基準適合
アイカインテリア工業(株)	環境基準適合
アイカハリマ工業(株)	環境基準適合
アイカ電子(株)	環境基準適合
大日本色材工業(株)	環境基準適合



アイカハリマ工業(株)土壌・地下水調査

PCB管理

PCB(ポリ塩化ビフェニル)廃棄物については、機器の製造中止措置がとられた1972年以降は廃棄物処理法、2001年7月からはPCB特別措置法に基づき保管をしています。保管状況は表の通りであり、工場で使用していた高圧コンデンサー、蛍光灯安定器等を施錠された専用の収納庫に保管し、万全を期しています。

新川工場においては愛知県の指導に基づき、不適正処理防止のためPCB廃棄物およびPCB廃棄物管理台帳にステッカーを貼付し、厳重に管理をしています。

なお、これらの保管品はPCB特別措置法に基づき、地域ごとに処理プラントが建設され次第速やかに処理を進めます。

	事業所、会社名	保管状況
アイカ工業(株)	新川工場	高圧コンデンサー 14台 低圧コンデンサー 8台 安定器 176台 ウエス 2kg
	広島工場	コンデンサー 2台
	甚目寺工場・福島工場	なし
関係会社	アイカインテリア工業(株)	コンデンサー 1台
	アイカハリマ工業(株)	高圧コンデンサー 1台
	アイカ電子(株)・ガンツ化成(株)	なし
	大日本色材工業(株)	コンデンサー 3台



新川工場PCB廃棄物保管状況

PCB廃棄物管理台帳

近隣からの苦情

本社・新川工場：ありませんでした。

甚目寺工場：納入業者の車両の早朝入門待ちによる騒音苦情が1件ありました。この苦情に関しては、開門時間を早めアイドリグストップさせる等で改善を図りました。

福島工場：ありませんでした。

広島工場：ありませんでした。

関係会社

アイカインテリア工業(株)：臭気による苦情が1件ありました。設備を改善し、対策を実施しました。その後苦情はありません。

ガンツ化成(株)：臭気および騒音による苦情が各々1件づつありました。これらについては発生原因と推察される設備等の改善を実施しました。

アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、大日本色材工業(株)：ありませんでした。

グリーン購入



グリーン購入

環境への負荷ができるだけ小さい物品を優先して購入することが「グリーン購入」です。この法律に基づいて2000年4月にアイカ工業の「グリーン購入基本方針」および文具・紙類、照明に関する「グリーン購入ガイドライン」を設定し、活動を開始しました。

2002年度からは、従来の文具等の一般品に加え原材料も対象に加え、2003年度は原材料のグリーン購入を中心にした活動をしました。

グリーン購入法：「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律」のこと。平成13年4月1日施行。国や地方自治体だけでなく、事業者および国民にも努力義務が課せられている。

一般品のグリーン購入

事務所、工場等で使用する文具等の一般品については、「アイカグリーン購入(物品)規定」に適合したものを優先的に購入しています。2003年度は環境マネジメントシステムの目標として掲げ、活動をしました。

2003年度一般品グリーン購入実績

品目	目標(%)	実績(%)
紙・文具類	80	89
OA機器	98	100
車輛	100	100
蛍光管	100	100
照明器具	90	100
印刷物(カタログ)	70	75
制服	100	100

本社・新川工場および甚目寺工場の実績値(文具・紙類については、2003年度から営業店所まで拡大して活動を行ったため部門ごとの実績把握となり、全体の集計は行っていません。)

原材料のグリーン購入

環境に配慮した商品を開発するために、2002年度からは原材料の調達段階において化学物質の安全性に注力したグリーン購入を行っています。環境目標を設定し、グリーン・LCAプロジェクトの組織化、グリーン購入(原材料)規定の作成により、積極的に活動を行い、目標以上の成果(目標30%・期末実績68%)を得ることができました。

2003年度は、各カンパニーごとの活動とし、これまで以上に購入先と密接な活動を展開しました。結果は表の通りでした。

主な活動としては

内・外装用塗材の原料樹脂に含まれる削減対象物質の排除

メラミン化粧板用クラフト紙に原料パルプでの針葉樹に比べ成長の早い広葉樹の比率が高いものを採用

欧州のELV、RoHS規制に対応したグリーン購入(原材料)規定の改訂

2004年度はグリーン購入率83%以上(通年) 2003年度通年実績は73.7%を目標に活動いたします。

2003年度原材料グリーン購入実績(期末)

品目	2004年3月目標(%)	2004年3月実績(%)
原材料	80	84.2

健康と 環境への 配慮



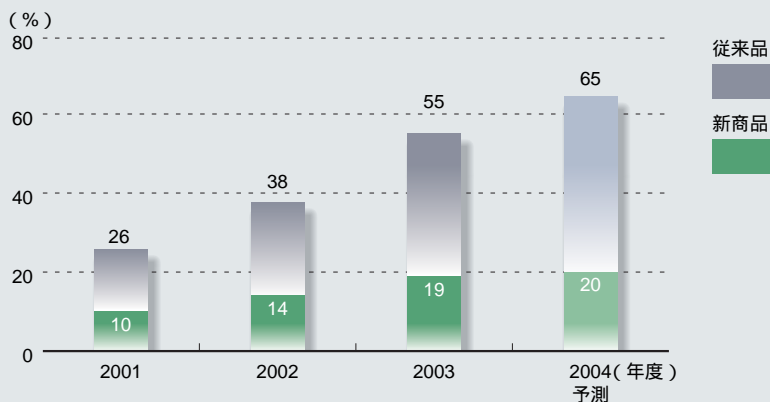
環境配慮型商品

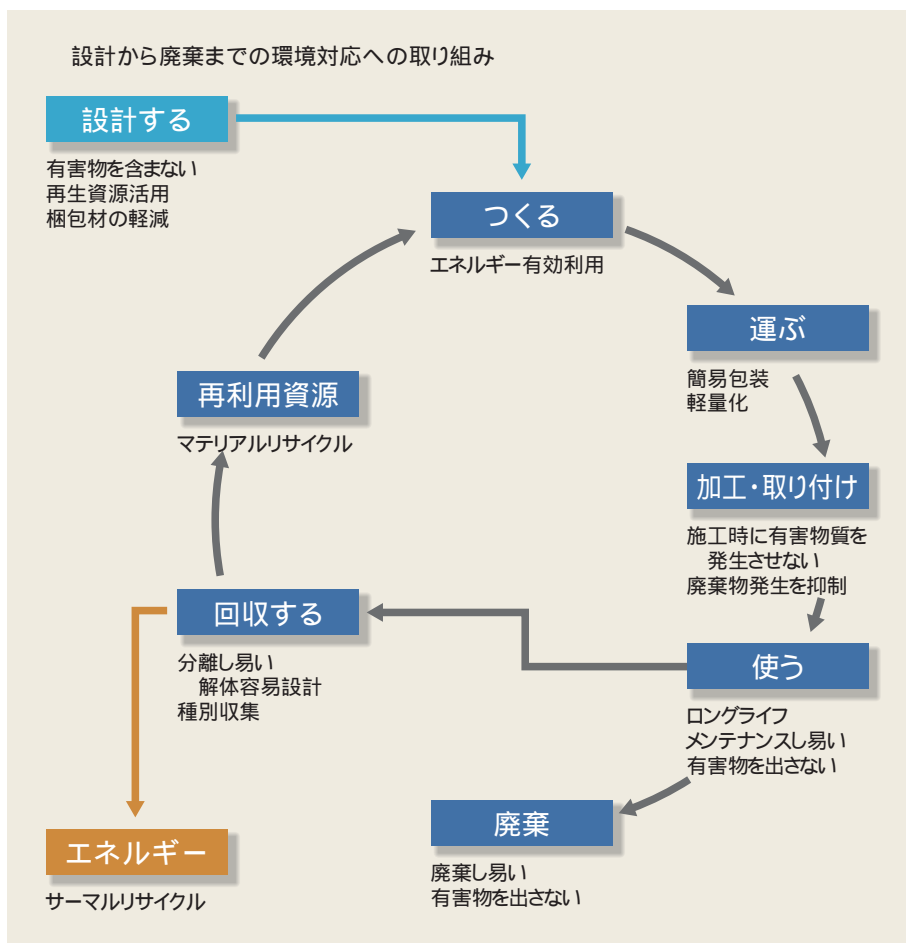
当社では環境配慮型商品を環境汚染物質の削減、再生素材の利用、廃棄処理・処分が容易、リサイクル可能・容易性、省資源・省エネルギーへの寄与、長寿命など「人の健康と地球環境へ配慮した商品」と定義しています。

当社では、この環境配慮型商品の開発・生産・販売を環境経営の大きな柱としてとらえ、注力しています。2003年度は改正建築基準法に対応した接着剤、化粧ボード類の売り上げを大きく伸ばすことができ、環境配慮型商品の売上占有率は55%（目標は45%以上）に達しました。

2004年度はISO14001の環境マネジメントシステムが全国の営業店所に拡大されたことを踏まえ、売上占有率の65%以上を目標に活動をいたします。

環境配慮型商品の売上占有率の推移





LCAの活用

2002年度はグリーン・LCAプロジェクト活動の一環として、商品群ごとの代表的な商品について、ライフサイクルアセスメント(LCA)を実施しました。

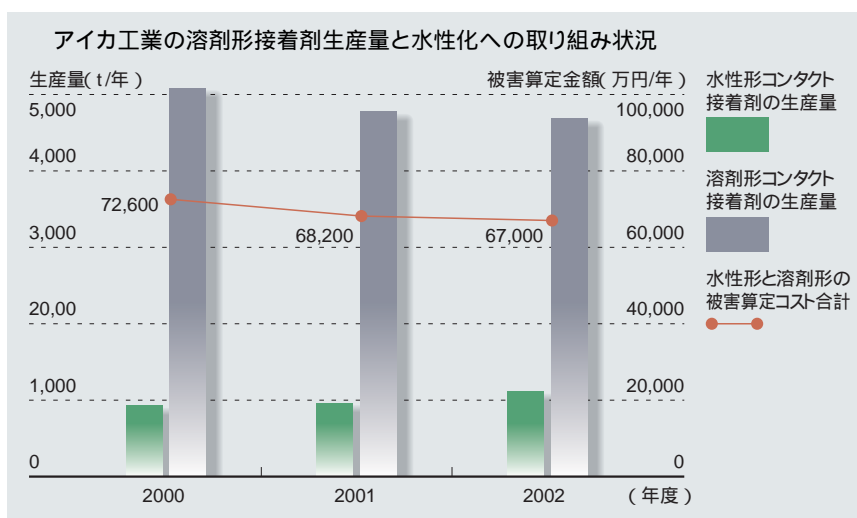
2003年度はそれを活用すべく、環境配慮型商品の開発に活用することができました。その活動を紹介します。

ライフサイクルアセスメント

その製品が作られ、使用され、廃棄されるまでの間に環境に与える影響・負荷を総合的に評価する手法のこと。

2003年度は5種類の接着剤製品、すなわち水性形コンタクト接着剤と水性形一般接着剤、溶剤形コンタクト接着剤の各1種類、無溶剤反応形接着剤2種類について環境影響を経済的価値に置き換えて定量化する試みを行いました。独立行政法人産業技術総合研究所が提案する被害算定型製品環境影響手法 LIME (Life-cycle Impact assessment Method based on Endpoint Modeling)により、社会的に発生すると推定されるコストを比較しました。

溶剤形コンタクト接着剤は、製品の使用時に大気中に放散する有機溶剤により、光化学オキシダントが生成されるため、人体の健康への影響を含む環境影響が大きく、1kgあたり140円



という被害算定コストが推定されました。

これに対して、水性形の2種類や無溶剤形の2種類は有機溶剤の放散を避けることができるため、1kgあたり10円未満と大幅に被害算定コストを削減することができることがわかりました。

グラフは当社の溶剤形コンタクト接着剤と水性形コンタクト接着剤の生産量および推定の被害算定金額の推移を示します。

水性形コンタクト接着剤への移行を推進することにより、3年間で約5,600万円に相当する社会的コストの低減に貢献することができました。今後ともさらに製品開発、事業活動にLCAの活用を進め、環境配慮型商品の開発を推進していきます。

環境配慮型商品

環境配慮型商品の紹介

化粧品・化粧ボード

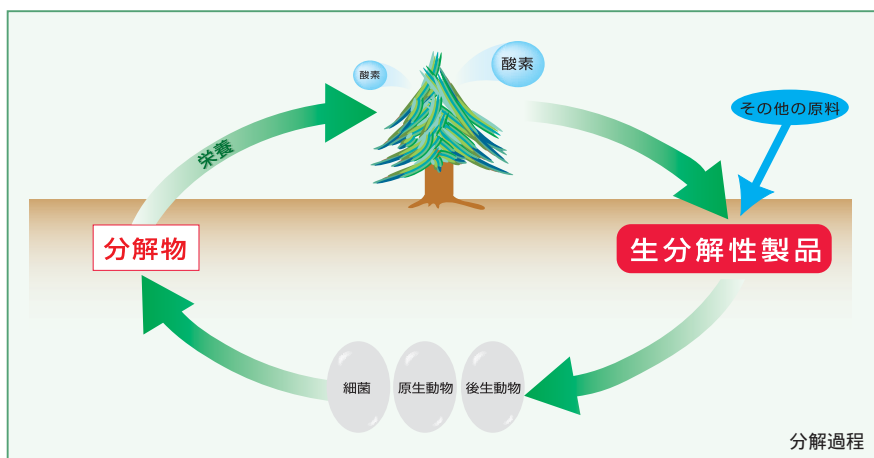
アイカアイボンAQ 1

近年、廃棄物排出による環境負荷の削減に有効な素材として、土中の微生物等によって分解される生分解性樹脂が注目されています。従来の生分解性樹脂を水中に分散させた生分解性エマルジョンは常温では造膜せず、接着剤として使用する場合は環境ホルモンの疑いのある可塑剤を添加したり、加熱接着する必要がありました。

そこで当社は独自のエマルジョン重合技術によりこの欠点

を克服し、可塑剤を使用することなく20℃の低温下でも接着を可能にしました。また、接着力は汎用タイプ(酢酸ビニル系エマルジョン型接着剤)と同等レベルを維持し、生分解性もJIS K 6950の試験方法において、易分解性の目安とされる60%をクリアしています。

この生分解性樹脂は産業界全体で注目されており、2010年には全プラスチックの10%を置き換えるという予測もあります。



アイカアイボンRA 300

有機溶剤を含まないゴム系ラテックス型接着剤です。水性、低臭であり引火性が無いため、消防法、労働安全衛生法、PRTR法の規制対象外となります。また、厚生労働省がシックハウス症候群等の健康障害の発生防止のために、室内の濃度指針値を定めた対象である化学物質の13物質をいずれも含有していないため、安心して使用できます。

従来の溶剤タイプのゴム系接着剤と同じ使用方法であり、合板、パーティクルボード、MDF、メラミン化粧板、ポリエステル化粧合板等の接着に最適なF 該当品です。



RA 300

電磁波シールド水系樹脂コート剤

新規開発の電磁波シールド水系樹脂コート材は、プラスチック筐体へ塗布することで、電磁波シールド機能を発現させ、電子機器の誤動作を防ぎます。完全水系であることから、火災や溶剤中毒等の心配がなく、シールド塗工筐体としてもホルムアルデヒド、トルエンなどの有害なガスを放散しません。



シールド塗工筐体

化粧ボード

ポリエステル化粧合板やプリント合板等の化粧ボードは、建築基準法の改正を受け、2003年9月より全てJAS規格(日本農林規格)のF 品に切り替えを完了しました。



化粧ボード

住器・建材

バンブーフロア「竹床」

シンプル、モダンでありながら和のテイストを融合させた住宅デザインに人気があり、竹材はその意匠性でも特に注目されている素材です。生育に約50年にかかる木材と違い、竹はわずか4～5年で成長する上、有害な物質を発生しない天然素材であり、環境に配慮した商品といえます。

ムク材でありながら、伸縮しにくく、反りにくい性質も備えているため、耐久性があり、省資源に寄与します。また、竹には抗菌・脱臭効果があるので、においの気になるペット住宅や病院、食堂等への使用に適しているため、化学物質を使わずに衛生面を向上させることができます。



バンブーフロア「竹床」使用例

ライトツーウォール(Light²Wall)

光(Light)を通す半透明や乳白色の亚克力パネルを使用し、用途に応じて軽やか(Light)に開閉ができる「動く壁」です。部屋の間仕切り、造作家具の収納扉やインテリア性の高い室内ドアとして最適です。

また、床面は下レールなしの場合段差ゼロのため、つまずきの心配がなく、車椅子の行き来も可能なバリアフリー対応となっています。これらの高い機能性を維持しつつ、環境面でも廃棄の際は分別し易い解体容易設計となっています。



「ライトツーウォール」間仕切りとしての使用例

環境負荷物質の調査

環境配慮型商品を開発していく上で欠かせないことが、原材料や製造に伴い使用される環境負荷物質についての調査です。建築基準法の改正によるホルムアルデヒド、欧州におけるELV指令やRoHS指令など化学物質への規制が強化されつつあります。ユーザーから、これら使用制限物質の分析依頼が多く寄せられています。当社ではR&Dセンターの分析チームが、分析・測定し顧客のニーズに応えています。

ELV(End of Life Vehicle)指令：使用済み自動車のリサイクルや処分に関するEU指令 / 2003年7月以降に上市される自動車の部品には鉛、水銀、カドミウム、六価クロムを含んではならない。

RoHS(Restriction on Hazardous Substances)指令：電気電子機器における特定有害物質の使用制限に関するEU指令 / 2006年7月以降に上市される電気・電子機器には鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB(ポリ臭素化ビフェニール)、PBDE(ポリ臭素化ジフェニールエーテル)を含んではならない。

当社の環境負荷物質調査機器の概要

測定対象	分析装置
アルデヒド類の放散量、放散速度	小型チャンバー、HPLC(高速液体クロマトグラフィー)
揮発性有機化合物(VOC)の放散量、放散速度	小型チャンバー、GC-MS(ガスクロマトグラフィー・質量分析装置)
鉛、カドミウム等の重金属	ICP(誘導結合プラズマ発光分光分析装置)



小型チャンバー



HPLC



GC-MS



ICP

ガンツ化成株の取り組み状況

会社概要

所在地：本社 大阪市中央区南船場1丁目13番27号
アイカビル4階

丹波事業所 兵庫県水上郡柏原町下小倉960番地

従業員：90名

資本金：2億7,000万円

生産品目：有機微粉体製品・アクリル系樹脂エマルジョン・
アクリル系、ラテックス系コンパウンド

環境管理責任者：環境チーム課長 桑田 博之



丹波事業所全景

ゼロエミッションへの挑戦

2003年度末を目標に検討を進め、実施した主な施策は次の通りです。

脱水汚泥をセメント原料としてリサイクルする

濃縮排水をpH調整液としてリユースする

廃プラスチック、ドラム汚泥をサーマルリサイクルとして原料化する

現在は焼却灰のリサイクルを検討中であり、これを実現してゼロエミッションを達成したいと考えています。

また、排水濃縮装置より発生する凝縮水を工程水へ転用し、水資源の有効活用をさらに進めるなど、検討中の課題も数多くあります。



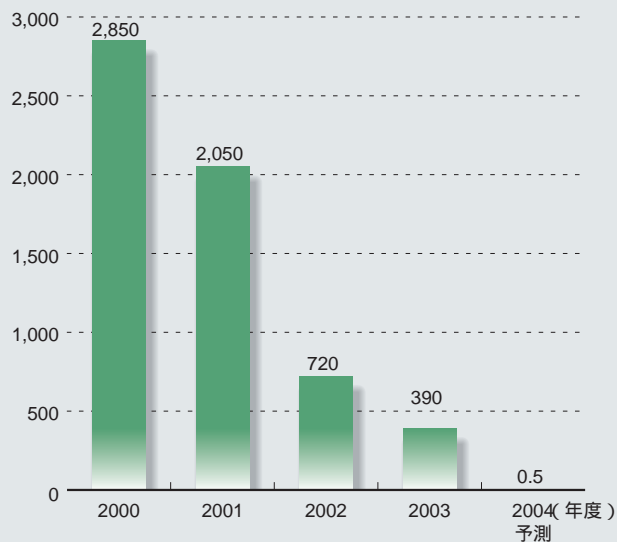
排水処理場の脱水汚泥

丹波事業所は、瀬戸内海に流れる加古川の源流部に位置し、自然の豊かな環境とともにあります。このような恵まれた自然や地域社会と共存するためにふさわしい環境理念、それを貫くマネジメントシステムと行動は、なくてはならないものであります。



紹介者：工場長 松井章一

埋立廃棄物処理状況



各種マネジメントシステム構築への取り組み

2000年5月にISO9001、2003年10月にISO14001の認証を取得しました。現在はOHSAS18001について2004年10月の認証取得を目指し、システム構築中です。その主なスケジュールは右の通りです。

- 2003年11月 キックオフ
- 2004年 3月 システム運用開始
- 2004年 6月 第1段階審査
- 2004年 9月 第2段階審査(本審査)

大日本色材工業(株)の取り組み状況

会社概要

所在地: 本社 東京都練馬区豊玉北六丁目5番15号
(アイカ工業 東京本社内)

三和工場 茨城県猿島郡三和町大和田1778

従業員数: 87名

資本金: 1億円

生産品目: エポキシ配合製品

環境管理責任者: 工場管理部長 渡辺 正大



三和工場全景写真

ゼロエミッションの達成

2001年度から会社目標としてゼロエミッションの達成を掲げ本格的に活動を行いました。主な実施項目は次の通りです。

- 廃プラスチック類(梱包材)のサーマルリサイクル(発電)
- 廃油(サンプル類、硬化物)のサーマルリサイクル(発電)
- 溶剤回収装置による洗浄溶剤のマテリアルリサイクル
- 粉じん状の廃棄物のコンクリート固化処理(外部委託)

これらを実施し、2003年9月にゼロエミッションを達成することができました。今後は廃棄物の発生抑制、サーマルリサイクルからマテリアルリサイクルへの変更(エマルジョン廃液の再資源化)等のレベルアップをめざし継続的に活動をしていきます。

その他の環境保全活動

- 土壌汚染調査の実施
- 定期的な工場周辺の清掃
- 洗浄溶剤の蒸留再生(外部委託)と当社での再利用
- フォークリフトのガソリン車からバッテリー車への変更

当社はゼロエミッション活動として、廃プラスチック類の埋め立て処分から焼却処分への移行、分別の徹底によるサーマルリサイクルへの転換を図っています。また粉じん状の廃棄物はコンクリート固化の原料として、廃棄物の半分以上をしめる廃油・廃溶剤はセメント焼成用キルンの中で補助燃料としてリサイクルしています。今後は廃棄物の発生抑制を進め、処理費用の削減も図っていきます。



紹介者: 製造部長 馬場 輝夫



サーマルリサイクル回収ボックス



溶剤回収装置

各種マネジメントシステム構築への取り組み

ISO9001の品質マネジメントシステムの認証を2000年1月に取得しています。さらに、ISO14001の環境マネジメントシステム認証および、OHSAS18001労働安全衛生マネジメントシステムの適合証明を2004年6月に取得しました。主なスケジュールは右の通りです。

2003年	9月	キックオフ大会開催
2003年	12月	システム運用開始
2004年	3月	内部監査実施
2004年	3月	予備審査
2004年	5月	本審査
2004年	6月	認証および適合証明取得

海外での事業活動状況

JAS認定の取得

ポリエステル化粧合板を生産しているテクノウッドインドネシア社(TWI社)は改正建築基準法に基づき改正されたJAS(日本農林規格)の認定を2003年8月に取得しました。改正JASによる「特殊加工化粧合板工場」の認定では、TWI社がインドネシア国内での第1号となりました。品質保証、品質管理体制の絶え間ない充実を図ってきた結果によるものです。F を表示したポリエステル化粧合板を日本国内へさらに安定して供給できるようになりました。



テクノウッドインドネシア社の全景



JAS認定証

マネジメントシステムの認証取得

インドネシアではメラミン化粧板、接着剤を生産するアイカインドネシア社、ポリエステル化粧合板を生産するテクノウッドインドネシア社の2社が事業を展開しています。両者とも品

質(ISO9001)、環境(ISO14001)のマネジメントシステムの構築・運用に取り組んでいます。

会社名	ISO9001	ISO14001
アイカインドネシア社	1999年3月取得済	2004年4月取得済
テクノウッドインドネシア社	2004年8月取得予定	2005年3月取得予定

中国での生産および工場建設

当社は2003年度から中国での活動を活発化させています。まず、瀋陽市に瀋陽愛克浩博化工有限公司を正式登録後、2003年11月に集成材用接着剤(水性ビニルウレタン樹脂系)の生産を開始しました。

また、上海市近郊の昆山市に敷地面積49,000㎡の工場用地を取得しました。ここで昆山愛克樹脂有限公司を設立し、2004年7月に生産を開始する予定です。生産品目は内・外装用塗材のジョリパット(嬌麗彩砂)と塗床材ジョリエース(嬌麗愛糸)です。



瀋陽愛克全景

集成材用接着剤

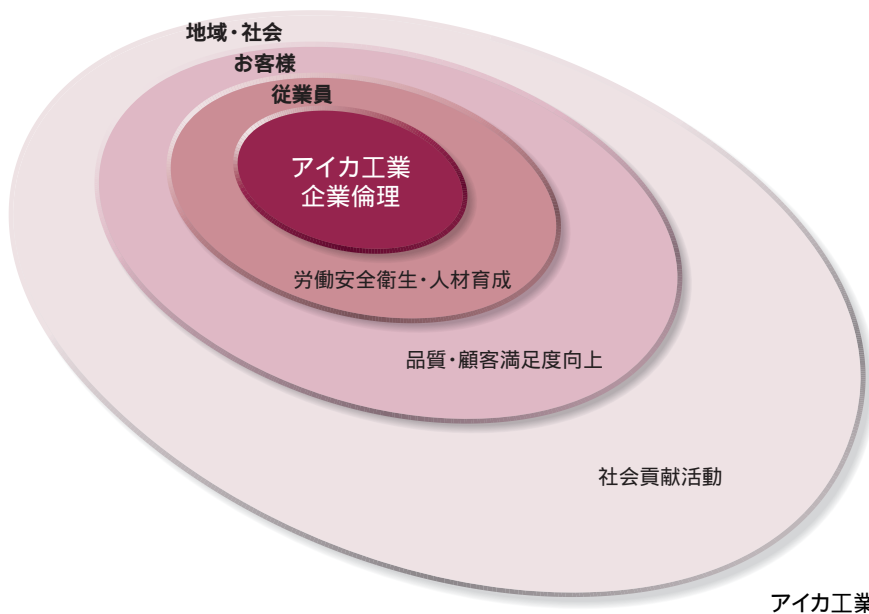


中国の地図(瀋陽、昆山の位置)



昆山愛克の完成予定図

コンプライアンスの推進



コンプライアンスの推進

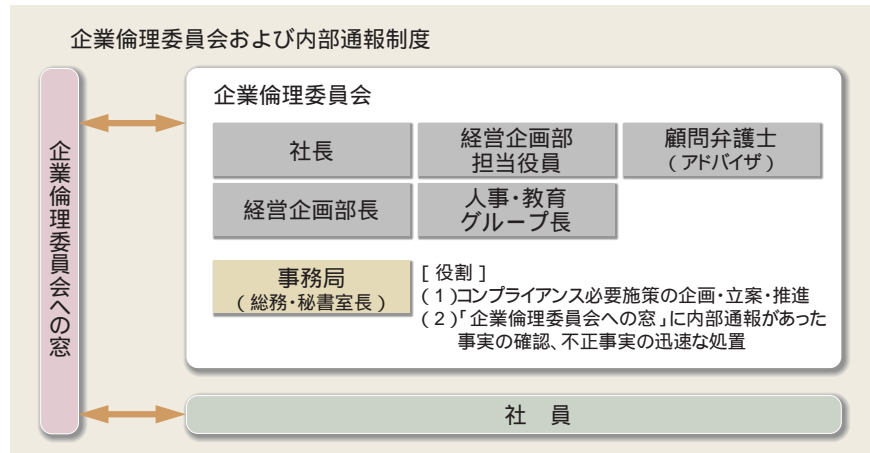
当社は、法律及びその精神を遵守し、全社をあげて社会的良識に従った健全な企業活動を推進するため、2002年11月に「企業倫理委員会」を設置するとともに「アイカ社員の行動指針」を策定し、全社員に配布しました。

アイカ工業のCSR

企業倫理委員会

企業倫理委員会は、コンプライアンスのために必要な施策の企画・立案、施策の推進を目的として設置されました。

また、コンプライアンスの観点から問題が生じた場合、これを早期に見つけて芽の小さいうちに摘み取るため、社員から「企業倫理委員会への窓」への電話もしくは電子メールによる通報を受け付けています。



アイカ社員の行動指針

アイカ社員が企業倫理を踏まえた良識ある市民であるために、一人一人が日頃から心がけている事柄を具体的に定めたものです。便利なコンパクトサイズで作成し、携帯を励行しています。主な項目は次の通りです。

1 会社との関係における行動指針

- (1) 明るい職場づくり
- (2) 会社資産の取り扱い
- (3) アイカへの責任・誇り

2 企業活動における行動指針

- (1) 事業理念の実現
- (2) 自己能力の啓発と未来志向(挑戦と創造)
- (3) オープンで公平・公正な競争と取引
- (4) チームワークの尊重
- (5) ローカルかつグローバルな行動指向
- (6) 良識を持った品格のある行動

3 社会との調和における行動指針

- (1) 健全かつ透明な関係の維持
- (2) 積極的な社会参加

4 私的行為における行動指針

- (1) 誠実・堅実・健全な家庭生活
- (2) 節度ある生活姿勢、違法・反社会的行動の厳禁



アイカ社員の行動指針

従業員との関わり



人事制度

2002年度より役割遂行評価制度を管理職に導入し、2003年度からはこの制度を全従業員に拡大しました。これは、部下の評価を目的とした制度・運用というだけでなく、当社のビジョン実現および業績目標達成のために組織目標と個人目標を統合し、組織としての業績目標の達成に向けてメンバーを束ね、動機付けを行い、さらに将来に向けて部下を育成していく事を目的としています。また、管理職以外には資格制度に基づいた等級に応じ、能力・行動基準を設け、部下育成のマネジメントツールとして活用しています。

資格制度

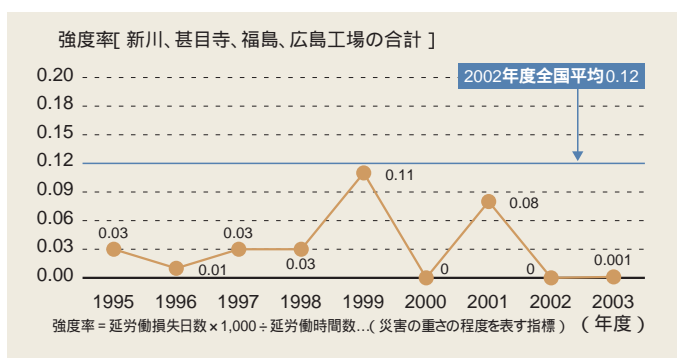
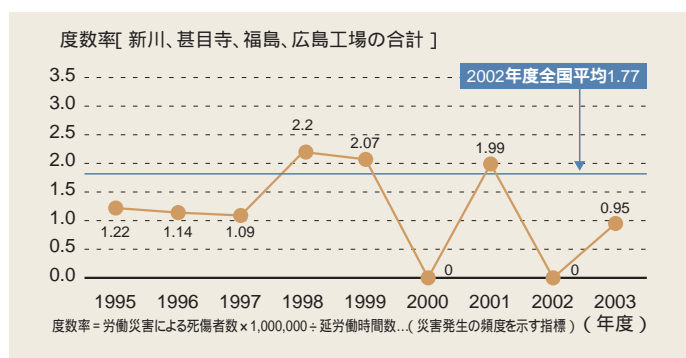
人事制度の改革に合わせ、2003年度より管理職に対して役割の大きさを基準にしたグレード制を導入しました。年功序列を廃し、個々の役割の大きさに応じ、会社・部門業績への影響度、遂行困難度、専門性要求度を基軸に判定し、任用された役割のグレードとして格付する制度です。

女性社員活用の推進

女性の働きやすい職場作りを意識し、育児休業・短時間勤務などの就労環境の整備を行っています。また、業務リーダー等女性役職者数の拡大を図っています。

労働安全

2003年度は労働安全衛生マネジメントシステムを確実に実行しましたが、残念ながら福島工場、東京支店で休業災害が2件発生しました。2004年度は安全パトロール、危険源の改善、危険予知訓練(KYT)等の活動を一層活発化させ、ゼロ災害を目指します。



なお、甚目寺工場は1995年から無災害を継続し、その連続無災害時間が349万時間となっています(2004年3月末現在)。その功績が讃えられ、甚目寺工場は2003年7月に愛知労働局長より奨励賞を授与されました。

奨励賞(甚目寺工場)



労働衛生

有機溶剤を使用している屋内作業場では作業環境測定を年2回実施しています。第2管理区分と評価された作業場については局所排気装置の改善や工程、作業方法等の改善を行っていきます。また、尿中代謝物検査と併せて、有機溶剤による暴露が懸念される作業での防毒マスクの着用を徹底させています。

作業環境測定結果(2003年度)

	該当作業場数(延べ)	第1管理区分	第2管理区分	第3管理区分
新川工場	6	6	0	0
甚目寺工場	18	17	1	0
福島工場	6	6	0	0
広島工場	6	6	0	0

第1管理区分:作業環境管理が適切であると判断される状態

第2管理区分:作業環境管理に改善の余地があると判断される状態

第3管理区分:作業環境管理が適切でないと判断される状態

交通災害防止

2003年度当社の車両事故発生件数は64件(当方過失30件、双方過失4件、相手方過失30件)で重大な事故はありませんでした。事故ゼロを目指し、交通KYTの実施、安全衛生ニュースの発行、事故発生者に対する再教育等の安全意識を高める活動を積極的に行っていきます。

福利厚生

1. カフェテリアプランの採用

2004年度より福利厚生制度を一部変更し「カフェテリアプラン」を導入しました。

従来は食事代の補助や宿泊施設の補助に限定されていたものを 食事代の補助 株式保有会の奨励金補助 保険料の補助 社外福利厚生施設利用の補助の中から組み合わせる選択を可能としました。

2. 食堂の改善

2002年度の甚目寺工場社員食堂のリニューアルに続き、2003年12月には本社・新川工場の社員食堂がリニューアルオープンしました。従来の食堂に比べ、明るく清潔で広々としており、選択の幅が広がったメニューとともに好評です。

品質・環境・労働安全衛生関係資格取得者

資格免許名	資格取得者数	資格免許名	資格取得者数
環境計量士	2	作業環境測定士(第1種)	2
公害防止管理者(水質)	23	衛生管理者	16
公害防止管理者(大気)	10	乾燥設備作業主任者	12
公害防止管理者(騒音)	6	有機溶剤作業主任者	41
公害防止管理者(振動)	2	特定化学物質作業主任者	34
環境マネジメントシステム主任審査員	1	玉掛技能者	67
環境マネジメントシステム審査員補	1	木材加工用機械作業主任者	20
毒物劇物取扱責任者	2	フォークリフト運転技能講習修了者	276
産業廃棄物管理責任者	7	X線作業主任者	1
特別管理産業廃棄物管理責任者	2	防火管理者	8
エネルギー管理士(電気)	4	危険物取扱者(甲種、乙種、丙種)	278
エネルギー管理士(熱)	5	消防設備士	11
高圧ガス製造保安責任者	17	消防設備点検資格者	6
電気主任技術者(第3種)	2	品質マネジメントシステム主任審査員	1
ボイラー技士(1級)	5	品質マネジメントシステム審査員補	2
ボイラー技士(2級)	7	品質管理推進責任者	10
ボイラー整備士	2	計	853



安全衛生ニュース



新規オープンした新川工場の食堂

お客様との関わり



お客様満足度調査(CS アンケート)の実施

当社は営業部門も含めて全社でISO9001(2000年版)の認証を取得し、品質マネジメントシステムを運用しております。その中で品質理念を「私たちはお客様に満足していただける品質を提供します」と定め、CS(お客様満足度)向上に日々励んでいます。

CSアンケートは、お客様が私たちの活動をどのように評価して頂いているかを調査し、継続的改善を行い、お客様の満足度向上をはかる目的で実施しています。2003年度で第3回目となりました。

アンケートの方法は各商品群毎に11項目(品質、納期、価格、商品開発力、技術力、商品構成、商品知識、提案力、対応力、訪問回数、クレーム対応力)を5段階で評価していただくものです。2003年11月に実施したアンケートでは、280社余のお取引先から延べ421件の回答を得ることができました。

このアンケート結果は数値化して、その評価点及び、前回のデータとの比較から、各商品群毎の強み/弱みの判断材料として活用しています(2003年度は総合評価で前年度比9%向上)。そしてすぐに改善できる内容については、即時に対策を実施し、その他の課題点については、各部門が改善していくべき課題の検討材料として利用しています。また、不満とご意見を頂いたお客様には、直接面談の上、ご意見を伺い改善を図るようにしています。

今回の調査にその活動結果を反映できるよう、そしてお客様に満足を実感していただけるよう、今後も継続してアンケート調査を実施していきます。

アンケートご記入用紙

No. _____

※ご記入後、お記帳にFAXにて アイカ工業株式会社 品質保証課 宛
御送願います。(希望返信期間 11月29日) FAX:062-443-5914

対象製品: _____ ご購入日: 平成15年11月____日

ご購入者: 貴社名 (御記入者名: _____)

1. 各項目に対する満足度について (該当箇所の□にマークをお願いします)
また、「やや不満」「不満」と回答された場合には、その理由について該当箇所の□にマークをお願いします。

No.	<項目>	<満足の程度>
1	品質 「やや不満」「不満」と 回答された方へ	<input type="checkbox"/> 満足している <input type="checkbox"/> やや満足 <input type="checkbox"/> 普通 <input type="checkbox"/> やや不満 <input type="checkbox"/> 不満 <input type="checkbox"/> 品質が十分不明確 <input type="checkbox"/> 製造の機械が陳腐 <input type="checkbox"/> 不良品が納入される事がある <input type="checkbox"/> その他()
2	納期 「やや不満」「不満」と 回答された方へ	<input type="checkbox"/> 満足している <input type="checkbox"/> やや満足 <input type="checkbox"/> 普通 <input type="checkbox"/> やや不満 <input type="checkbox"/> 不満 <input type="checkbox"/> 納期指定(標準対応)でない <input type="checkbox"/> 標準通りの納期でない <input type="checkbox"/> 希望通りの納期でない <input type="checkbox"/> 納期指定・変更の連絡が悪い <input type="checkbox"/> その他()
3	価格 「やや不満」「不満」と 回答された方へ	<input type="checkbox"/> 満足している <input type="checkbox"/> やや満足 <input type="checkbox"/> 普通 <input type="checkbox"/> やや不満 <input type="checkbox"/> 不満 <input type="checkbox"/> 品質に合わせて高価 <input type="checkbox"/> 品質に合わない高価 <input type="checkbox"/> 相場(1-2%)がとれない <input type="checkbox"/> 価格相応が無く融通性がない <input type="checkbox"/> その他()
4	商品開発力	<input type="checkbox"/> 満足している <input type="checkbox"/> やや満足 <input type="checkbox"/> 普通 <input type="checkbox"/> やや不満 <input type="checkbox"/> 不満
5	技 術 力	<input type="checkbox"/> 満足している <input type="checkbox"/> やや満足 <input type="checkbox"/> 普通 <input type="checkbox"/> やや不満 <input type="checkbox"/> 不満
6	商品構成	<input type="checkbox"/> 満足している <input type="checkbox"/> やや満足 <input type="checkbox"/> 普通 <input type="checkbox"/> やや不満 <input type="checkbox"/> 不満
7	商品知識	<input type="checkbox"/> 満足している <input type="checkbox"/> やや満足 <input type="checkbox"/> 普通 <input type="checkbox"/> やや不満 <input type="checkbox"/> 不満
8	提 案 力	<input type="checkbox"/> 満足している <input type="checkbox"/> やや満足 <input type="checkbox"/> 普通 <input type="checkbox"/> やや不満 <input type="checkbox"/> 不満
9	対 応 力 (*)	<input type="checkbox"/> 満足している <input type="checkbox"/> やや満足 <input type="checkbox"/> 普通 <input type="checkbox"/> やや不満 <input type="checkbox"/> 不満
10	訪問回数、マナー 「やや不満」「不満」と 回答された方へ	<input type="checkbox"/> 満足している <input type="checkbox"/> やや満足 <input type="checkbox"/> 普通 <input type="checkbox"/> やや不満 <input type="checkbox"/> 不満 <input type="checkbox"/> 訪問回数が少ない (1ヶ月を基準) <input type="checkbox"/> 訪問の頻度を調整できない <input type="checkbox"/> 訪問時の態度・振舞いが悪い <input type="checkbox"/> 電話によるのが多い <input type="checkbox"/> 担当者との連絡がとりにくい <input type="checkbox"/> その他()
11	クレーム対応 「やや不満」「不満」と 回答された方へ	<input type="checkbox"/> 満足している <input type="checkbox"/> やや満足 <input type="checkbox"/> 普通 <input type="checkbox"/> やや不満 <input type="checkbox"/> 不満 <input type="checkbox"/> クレームに対して迅速に対応がない <input type="checkbox"/> お客様が納得できなくてくかない <input type="checkbox"/> クレームに対する回答の確信度が低い <input type="checkbox"/> お客様までお待ち時間が長い <input type="checkbox"/> その他()

※ 貴社の総合評価は「0」を最悪中程度に
なします(※) (ここでの対象製品に限定)

対応力(*) : 見積・契約・発注等の取決めや標準事項に対して、迅速・的確に対応するか

2. 同業他社との比較について (該当箇所の□にマーク、及び自由記入をお願いします)

1	品 質	<input type="checkbox"/> 他社より優れる <input type="checkbox"/> 同等 <input type="checkbox"/> 他社より劣る <input type="checkbox"/> わからない
2	納 期	<input type="checkbox"/> 他社より優れる <input type="checkbox"/> 同等 <input type="checkbox"/> 他社より劣る <input type="checkbox"/> わからない
3	價 格	<input type="checkbox"/> 他社より優れる <input type="checkbox"/> 同等 <input type="checkbox"/> 他社より劣る <input type="checkbox"/> わからない
4	ブランド力	<input type="checkbox"/> 他社より優れる <input type="checkbox"/> 同等 <input type="checkbox"/> 他社より劣る <input type="checkbox"/> わからない
5	同業他社で他社より優れていると 思われる企業名を挙げて下さい	企業名 () 優れている点 ()

3. その他 (該当箇所の□にマークをお願いします)

4	当社製品を使用するのによりご満足 以外で重視される項目は? (複数可)	<input type="checkbox"/> 財務状況 <input type="checkbox"/> 取引条件 <input type="checkbox"/> 営業戦略 <input type="checkbox"/> 保証内容 <input type="checkbox"/> 環境活動 <input type="checkbox"/> 社になし <input type="checkbox"/> その他()
---	--	--

4. 当社への要望事項 (要望、意見等、及び前回は記載された内容に対する改善状況等)

.....

御回答ありがとうございました。(0115.11)

社会貢献活動

アイカ現代建築セミナー

1983年から毎年、各地で著名な建築家を講師に迎え、建築家、学生および一般の方を対象にアイカ現代建築セミナーを開催しています。

2003年度は大阪、東京、広島で開催し、延べ1,707名の方が聴講されました。

開催日	講師・演題	開催地・聴講者数
第52回 (2003年9月2、4日)	ドミニク・ペロー 「建築のしなやかな解放」	大阪 589名 東京 817名
第53回 (2004年2月19日)	古谷誠章「空間・時間・人間 - 時間と人間が建築をつくる」	広島 301名



案内ポスター

古谷誠章氏の講演



アイカ・コンストラクション・ケミカル セミナー

当社では2000年に福島工場内に福島研究所を開設、その記念として「アイカ・コンストラクション・ケミカル セミナー」をスタートさせました。このセミナーは「建築と化学の融合」をめざしたもので、木材加工業界、建築業界等の幅広い業界関係者の間で好評を得ています。

開催日	講師・演題	開催地・聴講者数
第12回 (2003年8月29日)	日本繊維板工業会専務理事 姫野富幸氏 「シックハウス対策 - 改正建築基準法施行 その課題・問題の対策」 東京大学生産技術研究所教授 加藤信介氏 「シックハウス対策 - 呼吸空気質に着目した室内 空気化学物質汚染対策」	東京国際フォーラム 60名
第13回 (2004年1月16日)	NPO法人「日本健康住宅協会」 理事 石本徳三郎氏、 技術顧問 吉田佐門氏 「健康住宅を考える」	梅田スカイビル・タワーウエスト 80名



加藤信介教授の講演

水辺クリーンアップ

2003年8月24日に、広島県本郷町を流れる沼田川で「沼田川いかだ下り&クリーンアップ」(本郷ライオンズクラブ主催)のイベントが開催され、アイカ工業(株)広島工場を含む地元企業や町内会等の13チーム、97名がユニークな形のいかだで参加しました。浅瀬では、川底の古タイヤや空き缶を拾いながら進み、2トントラック1台分のごみを集めました。



三原三中1年阿蘇和翔吾君(12才)は、父親が働いているアイカ工業広島工場のチームで参加し、「昨年よりごみが減って、きれいな川に戻りつつある」と笑顔を見せていました。

「沼田川いかだ下り&クリーンアップ」
広島工場チーム

献血

約25年前から、年1回献血に協力しています。2003年度は2004年1月9日に本社・新川工場、甚目寺工場で実施し、47名の従業員が協力しました。

防災訓練

甚目寺工場では2004年3月12日に、大地震発生を想定して海部東部消防署、名古屋市中村消防署との合同による大規模な防災訓練を実施しました。甚目寺工場は接着剤製造用に多くの第4類危険物を使用しているため、救助訓練、消火訓練、土嚢積み訓練等に真剣に取り組みました。

本社・新川工場では2003年10月7日に西春日井郡広域事務組合消防署との合同訓練を行いました。



甚目寺工場での防災訓練(土嚢積み訓練)

甚目寺工場での防災訓練(救助訓練)

危険物安全表彰

アイカハリマ工業(株)は、長年にわたり危険物施設の安全管理に努めた功績により、平成16年度兵庫県危険物安全大会(2004年6月10日開催)にて表彰を受けました。



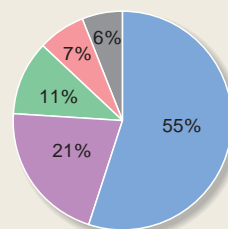
コミュニケーション

製品の安全情報の提供

改正建築基準法の施行、欧州の化学物質規制等により、製品安全データシート(MSDS)だけでは対応が困難な事項について、ユーザーからの情報提供依頼が増加しています。2003年度は863件の情報を提供しました。情報提供内容の内訳は厚生労働省が室内濃度指針値を定めた対象13物質(VOC)についてが昨年同様、大半を占めました。また、お客様のグリーン購入や欧州規制の進展により使用禁止物質、削減物質等の環境負荷物質についての照会が181件、21%と大幅に増加しました(2002年度は120件、9%)。この種の情報提供は今後ますます増加すると考えられます。

これらの情報は当社の「グリーン購入(原材料)規定」の見直し等に反映をさせています。

製品の安全情報提供の内訳



VOC 環境負荷物質 ホルムアルデヒド
改正建築基準法関係 その他

建築基準法改正への対応

2003年7月に建築基準法が改正され、施行されました。当社も製品の対応を急ぐとともに、お客様にこの法律の概要と、対応の方法を理解していただくため、説明会を開催しています。2003年度はこれまでに68回開催し、2,537名の方に参加していただき、好評でした。



改正建築基準法説明会

工場見学会

2004年1月15日に甚目寺町立南小学校の4年生の皆さん50名が、環境教育の一環として甚目寺工場を訪れ、接着剤の排水処理設備について熱心に見学をされました。



甚目寺南小学校の工場見学

エコプロダクツ2003

2003年12月に東京ビッグサイトで「エコプロダクツ2003」が開催され、昨年に引き続き三度目の出展をしました。今回は「アイカの環境提案 = 環境に優しい商品」をコンセプトに 健康に優しい商品 地球に優しい商品 環境対応先進技術と新商品の3つのカテゴリーで構成し展示しました。その他、主力商品であるメラミン化粧板の廃棄物を瓦等への再利用する技術も紹介しました。また、3年連続出展となった今回は、健康に優しい内装仕上塗材“シルキーパレット”の施工実演を行い、来場者の関心を呼びました。

なお、アンケートに協力していただいた方には買い物用エコバッグをプレゼントしました。



エコプロダクツ2003

社会環境報告書の発行

1999年11月に最初の環境報告書を発行して以来、毎年発行しています。その間、NHK TV、新聞等にとり上げられるなど、反響を呼んできました。そして、2004年版は社会性報告を含めた社会環境報告書へと発展させ、皆様とのコミュニケーションをより密にしていきたいと考えています。

なお、環境報告書2003に対するアンケート結果のまとめは39ページに掲載しました。

	発行年月	発行部数
環境報告書1999	1999年11月	1,000部
環境報告書2000	2000年5月	2,000部
環境報告書2001	2001年6月	3,000部
環境報告書2002	2002年7月	4,000部
環境報告書2003	2003年6月	5,000部
社会環境報告書2004	2004年7月	4,000部

インターネットによる環境情報の提供

当社のホームページでは、接着剤や建築材等の主力商品紹介の他、2000年版からの環境報告書、改正建築基準法への対応状況、バリアフリー対応商品等の環境情報の提供をしています。

ホームページアドレス：<http://www.aica.co.jp/>



アイカホームページ

サイト別環境データ



本社・新川工場
愛知県西春日井郡新川町西堀江2288

大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実質値 (平均)	
SOx(Nm ³ /h)	廃材ボイラー		6.96	0.21	0.18
	小型重油ボイラー	No.1	0.73	0.02	0.01
	"	No.2	0.73	0.03	0.02
	"	No.3	0.73	0.03	0.03
	"	No.4	0.68	0.03	0.02
	重油ボイラー	No.1	0.73	0.02	0.02
	"	No.2	0.73	0.07	0.04
NOx(ppm)	廃材ボイラー		332	259	202
	小型重油ボイラー	No.1	-	160	144
	"	No.2	-	118	98
	"	No.3	-	107	102
	"	No.4	-	75	68
	重油ボイラー	No.1	180	75	72
	"	No.2	180	103	92
ばいじん (g/Nm ³)	廃材ボイラー		0.20	0.006	0.006
	小型重油ボイラー	No.1	-	<0.002	<0.002
	"	No.2	-	<0.002	<0.002
	"	No.3	-	<0.002	<0.002
	"	No.4	-	<0.002	<0.002
	重油ボイラー	No.1	0.30	<0.002	<0.002
	"	No.2	0.30	<0.002	<0.002
ダイオキシン類 (ng-TEQ/Nm ³)	廃材ボイラー		10	0.007	-

水質関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実質値 (平均)
pH	第1排水口	5.8~8.6	7.3	6.9
	第2 "	5.8~8.6	7.9	7.4
COD(ppm)	第1排水口	60	18.7	7.8
	第2 "	60	50.8	10.7

騒音、振動

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)
騒音(デシベル)	昼間	70	65
	朝・夕	65	62
	夜間	60	60
振動(デシベル)	昼間	70	48
	夜間	65	48

PRTR対象物質

単位: kg/年(ダイオキシン類はmg-TEQ/年)

項目	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
-カプロラクタム	0	0	0	0	0
トルエン	210,000	0	0	0	0
フェノール	7,200	0	0	0	0
ダイオキシン類	0.58	0	0	0	89.0

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載しております(ダイオキシン類は除く)



基目寺工場
愛知県海部郡基目寺町上萱津字深見24

大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実質値 (平均)	
SOx(Nm ³ /h)	廃液ボイラー		4.98	0.06	0.06
	小型重油ボイラー	No.1	0.58	0.03	0.03
	"	No.2	0.58	0.07	0.05
	"	No.3	0.58	0.03	0.03
	"	No.4	0.58	0.03	0.02
NOx(ppm)	廃液ボイラー		237	101	98
	小型重油ボイラー	No.1	-	104	100
	"	No.2	-	104	92
	"	No.3	-	152	126
	"	No.4	-	78	77
ばいじん (g/Nm ³)	廃液ボイラー		0.4	0.090	0.087
	小型重油ボイラー	No.1	-	0.006	0.005
	"	No.2	-	0.004	0.004
	"	No.3	-	0.004	0.004
	"	No.4	-	0.003	0.003
ダイオキシン類 (ng-TEQ/Nm ³)	廃液ボイラー		10	0.290	-

水質関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実質値 (平均)
pH	東口排水口	5.8~8.6	7.2	6.8
	西口 "	5.8~8.6	7.0	6.9
BOD(ppm)	東口排水口	30	8.5	4.7
	西口 "	30	8.6	5.8
窒素(ppm)	東口排水口	20	3.4	1.7
	西口 "	20	3.5	1.8
リン(ppm)	東口排水口	2	0.2	0.1
	西口 "	2	1.7	0.5

騒音、振動

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)
騒音(デシベル)	昼間	70	68
	朝・夕	65	63
	夜間	60	58
振動(デシベル)	昼間	70	55
	夜間	65	34

PRTR対象物質

単位: kg/年

項目	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	0	0	0	0	3950
エチルベンゼン	4.1	0	0	0	37
キシレン	13	0	0	0	114
エチルアルコール/エチルエーテル	0	18	0	0	0
酢酸ビニル	1,110	12	0	0	0
3-(3,4-ジクロロフェニル)-1,1-ジメチル尿素	0	7.4	0	0	0
ジクロロメタン	8,550	0	0	0	0
トルエン	8,750	17	0	0	22,300
フェノール	11	3.9	0	0	0
フタル酸ジ-n-ブチル	0	6.1	0	0	384
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0	0	0	0	19
ホルムアルデヒド	84	3.9	0	0	0
4,4'-メチレンジアニリン	0	0	0	0	6.0
エチレングリコール	0	8.4	0	0	0
有機スズ化合物	0	0	0	0	59
スチレン	0.8	0	0	0	7.2
ノニルフェノール	0	0	0	0	17
ポリオキシエチレン/ニルフェニルエーテル	0	1.1	0	0	0

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載しております

サイト別環境データ



福島工場
福島県岩瀬郡鏡石町深内町46番26

水質関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実質値 (平均)
pH	排水口	5.6-8.6	8.4	8.0
BOD(ppm)	排水口	25	23.1	3.3

騒音、振動

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)
騒音(デシベル)	昼間	60	56
	朝・夕	55	51
	夜間	50	46
振動(デシベル)	昼間	65	26
	夜間	60	<25

PRTR対象物質

単位: kg/年

項目	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	0	0	0	0	1980
エチルベンゼン	3.2	0	0	0	29
キシレン	11	0	0	0	98
エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート	0	25	0	0	25
3-(3,4-ジクロロフェニル)-1,1-ジメチル尿素	0	8.1	0	0	8.1
トルエン	994	17	0	0	2,790

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載しております



広島工場
広島県豊田郡本郷町下北方41番地の4

大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実質値 (平均)
SOx(Nm³/h)	重油ボイラー	2.69	0.06	0.04
NOx(ppm)	重油ボイラー	180	83	80
ばいじん(g/Nm³)	重油ボイラー	0.3	0.009	0.009

水質関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実質値 (平均)
pH	排水口	5.8-8.6	7.5	7.3
BOD(ppm)	排水口	30	13.6	4.9
窒素(ppm)	排水口	30	3.1	1.5
リン(ppm)	排水口	4	0.2	<0.1

騒音、振動

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)
騒音(デシベル)	昼間	70	69
	朝・夕	70	67
	夜間	60	55
振動(デシベル)	昼間	なし	-
	夜間	なし	-

PRTR対象物質

単位: kg/年(ダイオキシン類はmg-TEQ/年)

項目	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
アクリル酸	0	0	0	0	0.1
ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	0	0	0	0	900
キシレン	73	0	0	0	6.1
酢酸ビニル	910	1.8	0	0	110
トルエン	650	0	0	0	2,800
ノニルフェノール	0	0	0	0	2.0
フェノール	3.3	0	0	0	17
フタル酸ジ-n-ブチル	0	7.0	0	0	110
ホルムアルデヒド	8.9	6.1	0	0	19

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載しております

環境保全活動のあゆみ

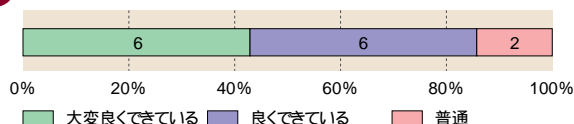
- 1976年**・安全環境課を設置(1998年に環境安全部に改組)
- 1977年**・新川工場に資源回収ボイラーを設置
(産業廃棄物排出量削減に寄与)
・甚目寺工場に排水処理装置(凝集沈殿法)を設置
- 1978年**・樹液を採り終えたゴムの木を再利用した集成材
「イースタンオーク」を発売
・甚目寺工場に冷却塔を設置
- 1979年**・新川工場に300t水槽を設置(冷却水を回収し再利用を図る)
- 1984年**・甚目寺に資源回収ボイラーを設置
- 1990年**・新川工場に排ガス処理装置(1号)を設置
- 1993年**・甚目寺工場に排水処理装置(活性汚泥法)を設置
- 1998年**・新川工場に排ガス処理装置(2号)を設置
・環境理念、環境方針を策定。EMSプロジェクトを発足(10月)
- 1999年**・新川工場がISO14001の認証を取得(9月)
・「環境報告書1999」を初めて発行。環境会計も公表(11月)
- 2000年**・甚目寺工場がISO14001の認証取得(3月)
・「グリーン購入基本方針」および
「グリーン購入ガイドライン」を作成(4月)
・「環境報告書2000」を発行(5月)
・新川工場に廃熱利用排ガス燃焼装置を設置(7月)
・関係会社のアイカ電子(株)がISO14001の認証を取得(12月)
- 2001年**・本社、福島工場がISO14001の認証を取得(1月)
・関係会社のアイカ中国(株)がISO14001の認証を取得(2月)
・「環境報告書2001」を発行(6月)
・本社、新川工場、甚目寺工場、福島工場がOHSAS18001の適合証明を取得(8月)
・本社、新川工場がゼロエミッションを達成(8月)
・福島工場がゼロエミッションを達成(10月)
・甚目寺工場がゼロエミッションを達成(11月)
・エコプロダクツ2001に初めて出展(12月)
- 2002年**・関係会社のアイカハリマ工業(株)がゼロエミッションを達成(3月)
・アイカエコエコポンドシリーズを販売(4月)
・新川工場の廃プラ焼却炉を休止(6月)
- 2002年**・メラミン化粧板廃棄物をメラミン化粧板の原材料としてリサイクルする技術を開発(7月)
・「環境報告書2002」を発行(7月)
・メラミン化粧板廃棄物を瓦の原料としてリサイクルする技術を開発(8月)
・関係会社のアイカ中国(株) 現アイカ工業(株)広島工場がゼロエミッションを達成(8月)
・関係会社のアイカインテリア工業(株)がゼロエミッションを達成(9月)
・「原材料のグリーン購入規定」を作成、運用開始(11月)
・エコプロダクツ2002に出展(12月)
- 2003年**・新川工場に廃熱利用排ガス燃焼装置を設置(1月)
・第1回オールアイカ環境会議を開催(2月)
・東京サイトがISO14001の認証およびOHSAS18001の適合証明を取得(3月)
・広島工場がOHSAS18001の適合証明を取得(3月)
・アイカハリマ工業(株)ISO14001の認証を取得、OHSAS18001の適合証明を取得(3月)
・関係会社のアイカ電子(株)がゼロエミッションを達成(3月)
・「環境報告書2003」を発行(7月)
・富田社長が名城大学・日経経営講座で環境経営について講義(7月)
・関係会社のアイカインテリア工業(株)がISO14001の認証取得、OHSAS18001の適合証明を取得(9月)
・関係会社の大日本色材工業(株)がゼロエミッションを達成(9月)
・第2回オールアイカ環境会議を開催(10月)
・関係会社のガンツ化成(株)がISO14001の認証を取得(10月)
・エコプロダクツ2003に出展(12月)
- 2004年**・第3回オールアイカ環境会議を開催(2月)
・全営業店所、関係会社のアイカエレテック(株)がISO14001の認証およびOHSAS18001の適合証明を取得(3月)
・アイカ電子(株)がOHSAS18001の適合証明を取得(3月)

環境報告書2003のアンケート結果

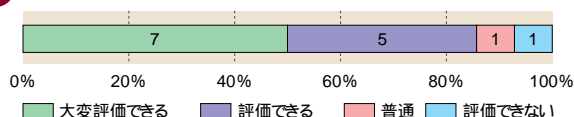
「環境報告書2003」に対して2004年3月31日現在、14件のアンケート回答をいただきました。

これらのご意見は「社会環境報告書2004」の発行に際して、企業倫理、社会貢献活動、コミュニケーション等の社会性報告の充実等で参考にさせていただきます。ご協力ありがとうございました。

Q1 この環境報告書についてどうお感じになりましたか?



Q2 アイカ工業の環境問題への取組みについての印象は?



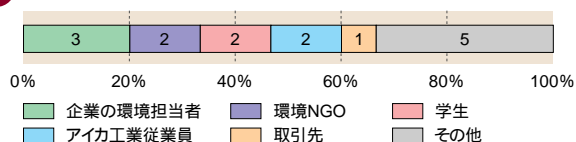
Q3 この報告書で特に興味を持たれた記事は何ですか?

- | | |
|------------|-----------|
| 1位 環境配慮型商品 | 2位 廃棄物の削減 |
| 3位 環境会計 | 3位 リスク管理 |
| 5位 環境負荷の低減 | |

Q4 今後の環境に関する情報開示についてアイカ工業に期待するものは?

- ・環境負荷の低減、廃棄物の再資源化への更なる取り組み
- ・更なる廃棄物の利用と発生抑制
- ・環境配慮型商品のより一層の開発推進
- ・廃棄物の社内循環システムの確立を
- ・社会貢献を拡大し、更に信頼性を得られる企業に
- ・「近隣からの苦情」は継続して記載を
- ・シックハウス対策の更なる取り組み
- ・コンプライアンス重視の活動

Q5 この報告書をどのような立場でお読みになりましたか?



住まい空間を演出する

AICA

アイカ工業株式会社

<http://www.aica.co.jp/>

◎お問い合わせ先／環境部◎

☎ 052-443-5941

表紙のビジュアルに使用したのは、アイカメラミン化粧板(単色)です。当社はメラミン化粧板のシステムを大幅に改訂し、「AICA COLOR SYSTEM NEO 112」として再編し、発売しました。改正建築基準法への対応は「告示対象外」です。

アイカ工業はこれからも、環境や健康に配慮した製品づくりに努めてまいります。



古紙配合率100%再生紙を使用



環境にやさしい大豆インクを使用しています



この社会環境報告書は古紙配合率100%、塗工量が両面で30g/m²の再生紙を使用しています。印刷インクは、「大豆油インク」を使用することにより、石油系溶剤の使用量を減らし、VOC(揮発性有機化合物)が少なく、鉛、水銀、カドミウムなどの重金属類は使用していません。印刷は、アルカリ性現像液やイソプロピルアルコールなどを含む湿水が不要な、水なし方式を採用しています。

なお、この社会環境報告書はSO14001認証取得工場で印刷されています。